

graine de la fibre, qui sont recueillies en même temps pendant la cueillette. Un tiers du poids de la récolte est du coton, les deux autres tiers sont formés par la graine. Autrefois la graine de coton n'avait pas de valeur commerciale; mais aujourd'hui l'huile exprimée, connue sous le nom d'huile de graine de coton est un sous-produit profitable et très utile. La graine sert aussi à la nourriture du bétail.

La plantation du coton dans les districts du Sud des Etats-Unis où le climat et le sol sont propices à sa culture, commence au début du printemps, aussitôt que tout danger de gelée est passé. On sème la graine en rangs espacés de plusieurs pieds, puis on butte la terre. On fait soigneusement la culture au moyen de herbes et de hoes, à peu près comme on procède à la culture du maïs dans le nord. Au bout de dix semaines, les fleurs commencent à apparaître. Elles sont d'abord blanches, puis deviennent rouges et enfin prennent une nuance pourpre; elles tombent trois jours après leur apparition. Avec la chute des fleurs, les gousses des graines se forment et, sept à huit semaines plus tard, la gousse s'étant complètement développée s'ouvre, laissant voir la filasse de coton et les graines.

La cueillette commence alors sur la plantation et continue jusqu'à ce que la gelée tue les plantes ou jusqu'à ce que la récolte mûre soit cueillie.

Cette cueillette se fait à la main et presque entièrement par les nègres du sud, qui peuvent récolter environ cent livres par jour.

#### Cotonnades de couleur

MM. G. Morrice Co., Limited, Montréal, sont les agents de vente des Canadian Colored Cotton Mills Co. Limited, Cornwall & York Cotton Mills Co. Limited et Hamilton Co.

Ces organisations comprennent les filatures canadiennes manufacturant ce qu'on peut désigner sous le nom général de cotonnades de couleur.

La Canadian Colored Cotton Mills Co. Limited est une organisation hautement efficiente et composée des manufactures suivantes produisant la classe de marchandises décrites et ayant la capacité de production indiquée. L'organisation a réussi à établir des affaires considérables et croissantes.

Succursale canadienne, Cornwall, 500 mains, 870 métiers, 33,640 broches. Manufacture: auvents, Oxfords, denims, cottonnades, saxonnes, domets, etc.

Succursale Stormont, Cornwall, 410 mains, 633 métiers, 32,630 broches. Manufacture: denims, outils pour literie, cottonnades, ginghams pour tabliers, Oxfords, etc.

Succursale Dundas, Cornwall, 160 mains 202 métiers, 9,672 broches. Manufacture: couvertures en coton, tissus duvetés pour draps de lit, domets, fils, etc.

Succursale d'Ontario, Hamilton, Ont., 310 mains, 445 métiers, 13,248 broches. Manufacture: denims, tissus pour draps de lit, galates, etc.

Succursale Ste-Croix, Miltown, N.-B.,

750 mains, 1198 métiers, 35,680 broches. Manufacture: ginghams pour robes, ginghams pour tabliers, étoffes à robes, Oxfords, flanellettes, domets, etc.

Gibson Cotton Mill, Marysville, N.-B.,

475 mains, 732 métiers, 29,256 broches. Manufacture: flanellettes, ginghams, tissus pour chemises, fils, etc.

#### Cornwall & York Cotton Mills Co.

La Cornwall & York Cotton Mills Co., Limited, St. John, N.B., contient 439 métiers, 28,000 broches et manufacture: flanellettes, denims, outils pour literie, fils, etc.

#### Hamilton Cotton Co.

La Hamilton Cotton Co., Hamilton, Ont. a une capacité de 120 métiers, 7,950 broches, et manufacture: cottonnades, denims, méches de lampe, fils, ficelles, chaînes, etc.



#### LES CHAPEAUX DE FEUTRE

Il est intéressant de suivre phase par phase l'évolution d'une petite fourrure de lapin jusqu'à sa transformation en un chapeau fini, que cet article soit un chapeau mou de couleur claire ou un chapeau dur, noir comme le plumage d'un corbeau, du genre Derby. L'idée générale au sujet de ce chapeau, c'est qu'il est découpé et fait ou modelé au moyen d'une pièce de feutre; aussi est-on étonné quand on voit les balles et les amas de fourrures de lapin et que l'on vous dit que c'est au moyen de ces fourrures que l'on fait les chapeaux de feutre. Le feutre n'est pas, à vrai dire, la matière première; mais le feutrage est le procédé par lequel la laine, la fourrure ou le poil sont agglutinés ensemble, sont battis, et formés en une matière serrée. Pour les chapeaux, c'est le poil de lapin que l'on emploie. La première opération du traitement est un nettoyage parfait du poil coupé ras, dans une machine qui le débarrasse de toute matière étrangère et le laisse dans un état touffu ressemblant à celui du duvet le plus fin et le plus léger.

Il est impossible d'imaginer quelque chose ressemblant moins à un chapeau. Mais l'ingéniosité merveilleuse du procédé suivant accomplit un changement presque magique. Dans la boîte centrale d'une machine ressemblant à une trémine, tourne un gros cône en cuivre. La fourrure floconneuse est fournie à la machine par en haut et tombe sous forme d'une pluie qui s'attache, comme de la neige grise au cône animé d'un mouvement de rotation, pendant que des jets d'eau et de vapeur sont projetés sur la fourrure et en forment une pâte unie.

Au bout d'une minute ou deux, le cône est couvert d'une épaisseur d'un huitième de pouce à un pouce de cette matière, de cette fourrure saturée d'humidité, qui devient maintenant du feutre. On arrête la machine, on enlève le cône et un ouvrier le dépouille adroitement du feutre qui le recouvre. Ce feutre étant construit sur un cône en ca et la forme et ressemble à un énorme pain de sucre. C'est l'embryon du chapeau.

Dans ce premier état, c'est un cône de feutre mou, humide, mesurant 24 pouces sur 30. On le roule, on lui fait subir une série de procédés après lesquels ses dimensions sont réduites à 10-12 pouces sur 14.

Le chapeau, maintenant un cône de feutre gris-brun, comme un chapeau de clown, a sa surface égalisée en étant placé contre du papier sablé animé d'une rapide mouvement de rotation. On le durcit en le trempant dans du shellac, on le teint en noir par immersion dans une cuve; il faut maintenant lui donner sa forme. De l'eau chaude rend de nouveau le feutre souple et l'ouvrier, saisissant le sommet du cône, le tire et l'aplatit sur un bloc de bois ayant la forme et la dimension exactes que l'on veut donner au chapeau. En séchant la calotte le chapeau prend la forme qui lui est destinée, tandis que le bord reste plat et non paré.

Le corps du chapeau est maintenant à peu près fini. Il faut ensuite donner sa forme au bord; celui-ci est travaillé et courbé sur une forme en bois ayant la courbure et la ligne du dessin voulu. Chaque grandeur et chaque genre de chapeau ont leur propre forme, comme aussi leur moule en fer, leur bloc en bois, etc., et chaque modification aux genres et aux formes d'une saison exige un jeu de moules entièrement nouveau.



#### DESCRIPTION DES CHAPEAUX-MODELES

Page 10. — Modèle Napoléon exqu coast en beaver Mammoth avec duvet très long, le bord cerclé d'une plume d'autruche blanche. En avant sont de petites ailes Mercure, couleur or mat, maintenant un groupe d'algrettes noires en fil métallique, d'une longueur de 30 pouces

Page 11. — Ce turban exquis de Mme Heitz-Boyer est façonné sur une carcasse en fil métallique; la passe intérieure, large de 4 pouces s'abaisse, et la passe relevée à la même largeur. De dessous de la passe est couvert uniment de velours rose, et une bande en biais de 13 pouces est rassemblée sur le dessus de