

ne se produit aucun déchet. Etant insérés en rangs dans la chaîne sans fin, par le même mouvement par lequel ils sont coupés, ces petits morceaux de bois sont transportés au-dessus d'un bain de paraffine en fusion, de telle sorte que l'extrémité de chaque morceau de bois traverse ce bain; après cela, ils sont transportés au-dessus de cylindres, juste le temps qu'il faut pour que la paraffine pénètre le bois et sèche. Ces morceaux de bois sont alors soumis à un autre bain contenant les produits chimiques qui forment la tête de l'allumette. Cette substance connue sous le nom de "composition" est sous forme liquide, et l'extrémité des morceaux de bois trempe dans ce liquide juste assez loin pour que la tête se forme. Si l'allumette doit être revêtue de deux compositions, une seconde plongée dans une seconde composition lui est donnée. A partir de ce point, jusqu'à celui où les allumettes sont rejetées sur des plateaux au moyen desquels elles sont transportées auprès des empaqueteurs, le voyage est juste assez long pour faire sécher la composition. Une telle machine est opérée par deux hommes: l'un d'eux lui fournit les blocs de bois, voit à ce que la paraffine et la composition soient dans une condition convenable, tandis que le temps complet de l'autre homme est employé à recevoir les allumettes rejetées sur les plateaux et à les disposer dans de longues boîtes de métal placées sur des râteliers appelés "bureaux" et transportées sur roues aux empaqueteurs. Une telle machine a une capacité de production qui varie quelque peu suivant la température, comme il a été dit plus haut. Sa capacité normale est de 6,000,000 d'allumettes par jour, ce qui, pour un jour de 10 heures, donne 10,000 allumettes par minute. Ces allumettes sortent de la machine en bon ordre, toutes les têtes étant dans la même direction.

Fabrication des boîtes

Les petites boîtes, pour la vente au détail, dans lesquelles les allumettes sont mises, sont fabriquées dans la même manufacture, sur des machines spéciales. Là aussi, il y a la plus grande économie de main-d'oeuvre. Que la boîte doive contenir 65 ou 1000 allumettes, le carton qui sert à la faire est reçu en rouleaux de largeur convenable. Le bout du rouleau est placé dans la machine à une de ses extrémités et ressort à l'autre, soit sous forme d'un carton, qui constituera l'enveloppe extérieure de la boîte, soit sous forme de plateau qui constituera la boîte même qui doit contenir les allumettes. Dans le premier cas, le papier imprimé et colorié, ainsi que la petite bande sur laquelle on allume l'allumette, sont placés sur la boîte avant qu'elle sorte de la machine. Cette fabrication de la boîte comprend aussi le mouillage du carton, afin de pouvoir le courber sans le casser, pour former les

GEO. GONTHIER

EXPERT COMPTABLE ET AUDITEUR

11 et 17 Cote de la Place d'Armes, - MONTREAL

TEL. BELL, MAIN 2113

BANQUE DE MONTREAL

(FONDEE EN 1817)

CONSTITUEE PAR ACTE DU PARLEMENT

Capital tout payé..... 14,400,000.00
Fonds de Réserve..... 11,000,000.00
Profits non Partagés..... 159,831.8

BUREAU DES DIRECTEURS

Le Très Hon. Lord Strathcona and Mount Royal, G.C.M.G., Président Honoraire
Hon. Sir George A. Drummond, K.C.M.G., Président
E. S. Clouston, Vice-Président Jas. Ross, Ecr.
A. T. Paterson, Ecr. Hon. Robt. McKay
R. B. Angus, Ecr. Sir W. C. Macdonald
Edward B. Greenshields, Ecr., R. G. Reid, Ecr.
E. S. Clouston—Gérant Général.
A. Macnider, Insp. chef et Surint. des Succursales.
H. V. Meredith, Asst. Gérant et Gérant à Montréal.
C. Sweeny, Surintendant des succursales de la Colombie Anglaise.
W. E. Stavert, Surintendant des succursales des Provinces Maritimes.
F. J. Hunter, Inspecteur N. O. et Succursales C. B.
E. P. Winslow, Inspecteur, Succursales Ontario
100 Succursales au Canada, aux Etats-Unis, en Angleterre et à Terre-Neuve.
Londres, Ang.—46-47 Threadneedle St., E. C., F. W. Taylor, Gérant.
New York 31 Pine St., R. Y. Holden, W. A. Bog et J. T. Molineux, Agents.
Chicago—J. M. Greata, Gérant.
Spokane, Wash—Bank of Montreal.
St. John's et Birchy Cove, (Bale des Isles), Terre-Neuve.

DEPARTEMENTS D'EPARGNE dans chacune des succursales Canadiennes où les dépôts sont reçus et l'intérêt alloué aux taux ordinaires.
COLLECTIONS dans toutes les parties du Dominion et des Etats-Unis, faites aux meilleurs taux.
LETTRES DE CREDIT, négociables dans toutes les parties du monde, émises aux voyageurs.

BANQUIERS DANS LA GRANDE-BRETAGNE

Londres—The Bank of England. The Union of London et Smith's Bank Ltd. The London and Westminster Bank Ltd. The National Provincial Bank of England Ltd.
Liverpool—The Bank of Liverpool, Ltd.
Ecosse—The British Linen Co. Bank et succursales.

BANQUIERS AUX ETATS-UNIS.

New-York—The National City Bank. The Bank of New York, N. B. A. The National Bank of Commerce & N. Y.
Boston—The Merchants National Bank; J. & B. Moors & Co.
Buffalo—The Marine National Bank.
San Francisco—The First National Bank. The Anglo-Californian Bank, Ltd.

BANQUE DE SAINT-HYACINTHE

Bureau Principal: - St-Hyacinthe, P. Q.

CAPITAL PAYE - - - - - \$329,515.00
RESERVE - - - - - 75,000.00

DIRECTEURS:

G. C. DESSAULLES, Président.
J. R. BRILLON, Vice-Président.
L. P. MORIN, V. B. SICOTTE,
M. ARCHAMBAULT, Dr E. OSTIGUY,
JOS. MORIN, W. A. MOREAU,
F. PHILIE, Inspecteur. Caissier.

Succursales:

Drummondville, - - - H. St-Amant, Gérant.
St-Osàire, - - - - M. N. Jarry, gérant.
Farnham, - - - - J. M. Bélanger, gérant.
Iberville, - - - - J. F. Moreau, gérant.
L'Assomption, - - - H. V. Jarry, gérant.
Correspondants: - Canada: Eastern Townships Bank et ses succursales. Etats-Unis: New-York, The First National Bank, Ladenburg, Thalman & Co. Boston: Merchants National Bank.

côtés, le fond et le dessus de la boîte; elle comprend aussi le collage et l'impression, qui est rarement faite en moins de deux couleurs. Une semblable machine produit des boîtes finies à raison de 400 par minute.

L'empaquetage à la main

La mise en boîte des allumettes est encore faite à la main. Ce sont des jeunes filles en général qui font cette opération, et elles sont payées suivant le nombre de boîtes qu'elles remplissent. Les allumettes leur sont apportées sur de longs plateaux en métal et placées sur des tables où il y a également un approvisionnement de boîtes vides. La rapidité avec laquelle la mise en boîtes est faite est merveilleuse, et suivant toutes les apparences, le gaspillage extravagant des allumettes par le consommateur n'est rien comparé au gaspillage qu'en font les fabricants. La met-teuse en boîtes met souvent le feu à trois, quatre ou cent allumettes, en les mettant en boîtes, et pour empêcher le feu de se propager, elle saisit, non-seulement toutes les allumettes enflammées, mais aussi les bonnes allumettes qui en sont voisines, et les jetant sur le parquet, derrière elle, continue à faire son ouvrage. Pour la personne étrangère à la fabrication, ceci semble un mépris imprudent du danger d'incendie, parce que tout le long du plancher des allées d'empaquetage, on peut toujours voir de petits tas d'allumettes enflammées et les jupes des empaqueteuses, quand celles-ci se meuvent çà et là, semblent quelquefois se rapprocher de très près de ces allumettes enflammées.

Partout, dans le département de l'empaquetage, on peut entendre le craquement continuel de bonnes allumettes, sur lesquelles on marche et l'air est rempli de fumée. Cependant, le danger d'incendie est en réalité très faible. Les parquets sont en ciment et tous les employés sont très habiles à combattre les incendies. Chaque fois qu'un tas d'allumettes enflammées s'élève trop haut, quelqu'un prend un balai, le trempe dans un seau d'eau et éteint le feu. Le gaspillage n'est pas non plus extravagant, parce que le temps est plus précieux que le prix de revient de ce produit et l'idée qui domine à l'empaquetage est de faire cette opération rapidement.

"Il n'y a jamais ici une grande quantité d'allumettes empaquetées, disait un gérant de ce département, et la flamme faite par ces allumettes ne pourrait pas s'élever jusqu'au plafond. Que nous ayons un incendie qui nous coûte cinq cents ou un incendie qui détruit pour plusieurs dollars de notre produit—ce qui arrive une fois dans un long espace de temps— nous ne demandons jamais aux compagnies d'assurance de nous indemniser".

Les connaisseurs en allumettes

Le goût du public, en fait d'allumettes, est très varié, et parmi les manufacturiers aussi bien que parmi les consommateurs,