ville Californienne conviait les manufacturiers et les producteurs à transférer leurs produits d'une cité dans l'autre. Si piètre a été le résultat que nous ne devons pas chercher à imiter San Francisco.

C'est un succès et non un fiasco que nous voulons si nous faisons les frais d'une exposition. Il ne suffit pas de dire que nous ouvrirons une grande Exposition Internationale, il faut la faire grande et internationale et amener des visiteurs.

Les exposants font de grands sacrifices, de longs voyages, dépensent beaucoup de temps pour les expositions qui attirent des millions de visiteurs. Venir leur demander de renouveler ces sacrifices coup sur coup, c'est leur demander un effort que bien peu sont capables de fournir. Quand on ne peut leur offrir les mêmes avantages de succès que les grandes capitales de pays à forte population, c'est courir au-devant d'un refus.

Dans les circonstances actuelles, nous croyons qu'il sera beaucoup plus profitable aux intérêts du pays que le Canada fasse connaître ses produits et ses ressources en prenant une large place parmi les exposants de Paris en 1900. Mieux le pays sera représenté à cette exposition et plus il aura travaillé au succès d'une future exposition internationale au Canada.

Mardi dernier, la colonie française à laquelle s'était joint un bon nombre de Canadiens-français amis, rendait les derniers devoirs au secrétaire-adjoint de la Chambre de Commerce française de Montréal.

M. Adolphe Bellay, après quelques jours de maladie, est décédé à l'âge de 58 ans, laissant de profonds regrets à ses confrères en journalisme, aux membres de la Chambre de Commerce française et de l'Union Nationale française qui, tous connaissaient son dévouement, son inaltérable charité et son ardent patriotisme.

La mémoire de son nom sera pieusement conservée par ceux qui l'ont connu. Les malheureux déshérités qui trouvaient toujours en lui un cœur généreux devront le regretter amèrement. On a cité de lui un exemple entre autres qui prouve, mieux que tout ce que nous pourrions imaginer, combien il était compatissant aux infortunes d'autrui; quelques jours avant sa mort un de ses compatriotes dans la misère s'adresse à lui. Adolphe Bellay dont les ressources sont maigres n'hésite pas; il n'a qu'une montre, il l'engage au mont-de-piété et soulage l'infortuné.

Ce simple trait est son meilleur éloge

LA PRODUCTION DES CUIRS AUX ETATS-UNIS

(Suite)

Cuir de veau. — Le cuir de tiges que nous venons d'étudier est employé indifféremment pour toutes espèces de chaussure, légères ou lourdes, mais lorsque l'on veut produire un article de première qualité tout à la fois souple, élégant et solide, l'on emploie le cuir de veau. Des tiges de veau associées à une semelle au chêne produisent un soulier sans équivalent.

La préparation du cuir de veau est à peu près identique à celle du cuir de vache. Les peaux vertes de veau sont lavées et dessaignées à grande eau, puis mises à l'enchaux pendant une semaine environ, puis épilées sur le chevalet.

On les place alors dans des bains successifs d'hemlock et de tan pendant 60 jours en suivant une progression ascendante pour le degré de concentration du bain. Sortant des cuves, les peaux sont lavées, grattées, enduites d'huile et de suif puis noircies du côté de la chair avec une préparation au fer, le plus souvent la suivante: vinaigre, limaille de fer, noir de fumée. Malgré que la préparation américaine soit assez bonne, le roi de tous les cuirs de veau sur les marchés des Etats-Unis est le veau français et les quantités importées annuellement sont très considérables.

Nous venons de voir jusqu'ici les préparations pour ainsi dire classiques de la tannerie, celles qui constituent la grande majorité de cette industrie et qui alimentent presque dans son entier, la fabrication de la chaussure. Mais il existe un assez grand nombre d'autres opérations exécutées le plus généralement dans des tanneries spéciales dans le but de produire des articles de fantaisie ou des produits présentant des qualités spéciales, tels que le cuir verni le maroquin, le chevreau, etc.

La fabrication de ces articles est à peu près 25 p.c. de la production totale; nous allons étudier en particulier chacun de ces différents produits.

On emploie pour fabriquer le cuir verni, dénommé aux Etats-Unis, "patent enameled leather," de grandes et larges peaux vertes. Elles sont imbibées, dessaignées, passées à l'enchaux, épilées au chevalet suivant la méthode ordinaire, puis mises dans des bains acides pendant trois semaines environ. Après leur séjour dans ce bain, elles

sont travaillées dans un laminoir à peaux où passe un courant d'eau. Elles sont ensuite frottées avec de la pierre ponce grossièrement pulvérisées et lavées à grande eau pendant vingt minutes. C'est alors qu'elles subissent la vraie préparation du tannage. Elles sont tannées dans des cuves à fonds sphériques où une roue à crochet agit tout à la fois la dissolution et les peaux. Au tiers du tannage, à peu près un mois ou quarante jours après leur immersion, les peaux sont apportées à la machine à refendre dont la lame circulaire les divise en trois parties. La tranche du grain, ou tranche extérieure, est recouverte d'un vernis de diverses couleurs et est employée pour les capotes de voitures ou par les tapissiers. La tranche du milieu sert pour fabriquer des garde-crottes ou des garnitures de sellerie et de harnachement; enfin, la tranche située du côté de la chair entre dans la cordonnerie sous le nom de cuir verni. Ces tranches sont tannées dans une dissolution de gambier pendant un temps supplémentaire de deux mois environ; on les racle soigneusement et on les laisse sécher, fortement étendues sur un châssis. Lorsque la dessiccation est complète, on étend sur leur surface un mélange par parties égales de blanc de plomb, de litharge et d'huile de graine de lin, préalablement bouillis ensemble, jusqu'à consistance sirupeuse; on les étend sur des châssis et on les fait sécher. Elles sont passées à la pierre ponce et badigeonnées avec un mélange d'huile de graine de lin, de noir d'ivoire et d'un peu d'essence de térébenthine; elles présentent alors une couleur noir mat. On donne généralement trois à quatre couche que l'on laisse sécher complètement, sauf la dernière; lorsque celle-ci est encore humide, on passe très soigneusement à la pierre ponce fine et à la flanelle.

Il s'agit alors d'obtenir le brillant: pour cela on applique un vernis de consistance très pâteuse comprenant de l'huile de lin et de la térébenthine par parties égales, avec moitié de vernis copal et un peu d'asphalte et de noir d'ivoire. Cet article dont la fabrication comme on le voit comprend un assez grand nombre d'opérations difficiles et minutieuses était autrefois importé en totalité aux Etats Unis; aujourd'hui les manufactures ont beaucoup amélioré leur production et livrent un article qui fait une assez forte concurrence à notre importation.

Une branche très florissante de l'industrie des cuirs est celle qui