

## L'INDUSTRIE DES CHIFFONS

## RAMASSAGE ET TRIAGE

(Suite.)

Voici les mesures que nous proposons :

1o A leur arrivée dans les ports de débarquement, les ballots de chiffons seront désinfectés. On pourra suivre pour cela le procédé employé, d'une manière permanente, à Marseille, pour la désinfection des chiffons. Nous reproduisons ici l'instruction :

(a) Tous les chiffons de provenance maritime, quelle que soit cette provenance, sont envoyés au Lazaret pour y être désinfectés.

A cet effet, après l'ouverture des balles, ils sont étalés sur des claies peu distantes du sol, remués en tous sens au râteau, puis soumis, pendant 24 heures, à une fumigation chlorée dans un hangar avec portes et fenêtres fermées.

Après cette opération, les chiffons sont de nouveau soumis à l'aération, remués, en tous sens au râteau, et la réfection des balles se pratique de façon à être achevée le cinquième jour.

b) La formule de fumigation, pour un espace de 100 mètres cubes d'air, est la suivante :

Chlorure de sodium.....	100 gr.
Peroxyde de manganèse....	15 —
Eau.....	60 —
Acide sulfurique à 66°.....	58 —

L'opération chimique s'accomplit dans des bassines en étain, ou dans des récipients en terre cuite, vernie.

Il est inutile d'ajouter que le nombre des bassines dépend de la grandeur du hangar.

c) Les droits sanitaires, pour la durée de la désinfection, sont établis d'après l'article 79 du décret du 22 février 1876, à raison de 10cts par 100 kilogrammes. Le prix minimum des désinfectants est payé directement au fournisseur par le propriétaire ou le consignataire de la marchandise. En résumé, les prix pour la désinfection des chiffons au lazaret peuvent être établis ainsi :

	par 100 kg.
Droit sanitaire.....	0 fr. 50
Prix approximatif des désinfectants.....	0 fr. 07
	0 fr. 57

Il reste encore à la charge des propriétaires et consignataires de chiffons, les frais occasionnés par le transport de la ville au lazaret, ainsi

que les journées d'ouvriers employés, dans cet établissement, à la manipulation de la marchandise.

Nota.—On obtiendrait le même résultat, et plus économiquement, en soumettant les chiffons à une fumigation d'acide sulfureux.

On pourrait tout aussi économiquement soumettre les chiffons, pendant vingt minutes, dans des étuves à vapeur sous pression, donnant une température de 105° cent. environ.

2o Les chiffons de pays étrangers, avant d'être soumis au triage, seront placés, pendant vingt minutes, dans des étuves à vapeur sous pression, donnant une température de 105° cent. environ, ou encore à l'action d'un courant d'air chaud (110° cent.), saturé d'eau par quelques jets de vapeur. Cette préparation préalable aura un double but : 1o détruire les germes pathogènes ; 2o diminuer la poussière qui ne s'envolera pas pendant le triage.

3o Les ateliers de triage devront être parfaitement éclairés ; on devra donner la préférence aux bâtiments dont la toiture est en dents de scie.

4o Les ouvrières seront éloignées les unes des autres et l'atelier sera suffisamment ventilé pour enlever au fur et à mesure les poussières qui se dégagent. Lorsqu'on triera des chiffons très secs, on pulvérisera de l'eau froide, au moyen d'appareils d'un usage général aujourd'hui dans les industries textiles, pour faire tomber sur le sol les poussières échappées aux ventilateurs et aux cheminées d'appel.

5o Lorsque les chiffons, que l'on traite, sont très poussiéreux et très malpropres, dans le but d'éviter aux trieuses les dangers de l'absorption des poussières, chaque ouvrière aura devant elle et au-dessus de ses mains, un tube aspirateur en communication avec une conduite générale, à l'extrémité de laquelle se trouve un fort ventilateur.

6o Enfin, pour conserver l'atmosphère de l'atelier dans un état constant de salubrité, nous proposons d'y envoyer de l'air ozonisé au moyen d'un ventilateur spécial. Cet air ozonisé est obtenu bien simplement en faisant traverser notre ozoneur (dont nous donnerons la description en parlant du blanchiment de la pâte à papier) par un courant d'air. Ce moyen est très efficace et peu dispendieux.

L'ozone étant un désinfectant et un antiseptique énergique, convient également pour la désinfection des chiffons avant leur triage. Des expériences comparatives ont démontré l'efficacité de notre procédé.

A Paris, il existe un établissement modèle pour le triage des chiffons. Nous voulons parler de celui de M. Verdier-Dufour, dans lequel on ne choisit pas moins de 40 tonnes de chiffons par jour et 60 tonnes de verres cassés et os de cuisine. Le personnel employé est au nombre de 300, dont 200 femmes. Le matériel roulant se compose de 40 voitures et la cavalerie de 36 chevaux. La force motrice comprend une machine à gaz de 6 chevaux faisant marcher un bluteur, et une machine à vapeur horizontale de 25 chevaux actionnant une dynamo Edison, alimentant dans le jour un treuil et, le soir, 12 lampes à arc et 60 lampes à incandescence.

La manutention des chiffons se fait dans deux corps de bâtiment, reliés par une passerelle ; le plus important de ces bâtiments a quatre étages.

Les chiffons arrivent, par balles de 200 kilogrammes (444 lbs), au rez-de-chaussée, appelé *quai*, parce que les voitures y sont rangées pour être chargées ou déchargées. Les balles de chiffons sont élevées aux ateliers par un treuil électrique ; elles sont ouvertes et les chiffons distribués en bloc aux ouvrières. Chaque ouvrière, entourée de plusieurs paniers, commence le triage, mettant ensemble les articles de même nature et de même couleur ; lorsqu'un panier est plein, elle le porte sur une table située au milieu de l'atelier. Le dessus de cette table est un tamis en fils de fer croisés formant des carrés d'un centimètre ; de distance en distance, se trouvent des ouvertures de 0 m. 30 de côté : ce sont les orifices d'une cheminée communicant avec les casiers du premier étage.

La trieuse ayant mis son panier sur cette table, son ouvrage est contrôlé par une ou plusieurs ouvrières appelées *repasseuses*, choisies parmi les plus anciennes ou les plus habiles. La repasseuse étale les chiffons sur la table et, avec une dextérité surprenante elle vérifie la besogne, mettant de côté, pour être rendus à la trieuse, les chiffons n'appartenant pas au classement qui leur est propre. La vérification faite, la repasseuse secoue les chiffons sur la grille pour enlever leur poussière et les jette dans leurs casiers respectifs par l'orifice précité.

Les casiers sont au premier étage ; ils ont 5 pieds de largeur sur 15 pieds de hauteur.

Les chiffons de qualité inférieure sont d'abord passés au bluteur avant d'être triés.