trie de Québec. M. Consigny nous fait voir des machines qui clouent les talons de chaussures sur un train vertigineux, sans en altérer l'épaisseur d'un cheveu ; d'autres qui vissent solidement leurs 500 paires par jour, tandis que la machine française en plein Paris ne fait encore que ses 80 paires. D'un appareil à l'autre, il nous conduit à la machine capitale, celle qui transforme le fil de cuivre en vis sans fin et livre ainsi ses 60 à 70 livres de broche à vis par jour.

Nous remarquons avec satisfaction chez M. Consigny, comme dans la plupart des fourmilières industrielles visitées jusqu'ici, la tendance marquée de l'industrie moderne à amoindrir l'effort et la fatigue physiques. Ce ne sont plus des ouvriers, mais des ingénieurs que nous voyons travailler ; ce n'est plus le bras, mais l'œil et le cerveau, qui opèrent. L'homme conçoit et commande, et la machine moderne, douée d'articulations parfaites, obéit au moindre de ses signes. Il n'y a plus guère ici que les ouvriers d'étaux qui connaissent la fatigue corporelle.

Terminons cette courte notice en recommandant particulièrement M. Consigny aux fabricants de chaussures du pays. Ils ont sous la main un intelligent auxiliaire. M. Consigny a débuté et grandi avec l'industrie de la chaussure à Québec ; c'est l'année même où feu Guillaume Bresse et son ami M. Côté venaient de St-Hyacinthe jeter les bases de cette industrie à Québec, que M. Consigny a commencé à apprendre son métier, chez son père qui tenait alors un atelier de machiniste à St-Roch. C'est assez dire qu'il a l'expérience voulue pour donner entière satisfaction.

SIMÉON GOSSELIN & CIE,
VERMICELLIERS

L'industrie du vermicelle s'est bien améliorée depuis quelques années. Autrefois sa matière première était nécessairement la semoule, farine de blé demi-moulue. Aujourd'hui, grâce à l'amélioration des machines, on emploie la fleur de farine, mise en pâte dans un pétrin, puis livrée à une meule mécanique qui donne instantanément à cette pâte le grain voulu.

Dans le bon vieux temps, la semoule était travaillée à la main et même au pied, car, une fois délayée, la pâte, recouverte d'un double drap, servait de promenoir aux ouvriers qui la foulaient ainsi avec leurs pieds. Puis venait la brie, appareil non moins primitif pour broyer et bien diviser les grains de la pâte.

Tout cela se fait mécaniquement aujourd'hui, en dix fois moins de temps et d'une manière beaucoup plus parfaite. La pâte, bien préparée, est ensuite livrée au pressoir, une machine puissante toute en fer, munie d'un piston énorme mû par une vis de grand diamètre, qui file la masse au travers de moules spéciaux suivant qu'on fait le vermicelle ou le macaroni. Ces moules sont en cuivre, finement façonnés et très dispendieux.

Le produit s'échappe de l'instrument comme une épaisse chevelure que l'ouvrier coupe au fur et à mesure à une certaine longueur. On porte ensuite à la salle d'étendage où les ouvrières disposent les tresses à la main sur des claies en toile, qui sont ensuite portées au séchoir. Après un séjour de deux jours à température élevée, le vermicelle ou le macaroni ont la rigidité voulue, et sont alors mis en boites pour le commerce.

Nous avons pu suivre cette intéressante opération chez S. Gosselin & Cie, qui tiennent une excellente vermicellerie au No 160 rue Sauvageau à St-Sauveur. C'est le seul établissement du genre à Québec, et nous avons le plaisir de dire qu'il est bien encouragé. Le vermicelle Gosselin est vendu par toutes les maisons importantes d'épicerie en gros de la Basse-Ville. Pour satisfaire la demande croissante, M. Gosselin va bientôt ajouter un nouveau pressoir à son atelier.

Bien que nous en parlions pour la première fois, il ne faut pas croire que cette industrie date d'hier à Québec. Elle est au contraire le fruit de l'expérience. Feu M. Jonas Gosselin, le maître boulanger bien connu, fabriquait lui-même le vermicelle ; son fils a repris l'œuvre et l'a mise sur un meilleur pied que jamais. Aujourd'hui on peut dire que Québec produit un tout aussi bon article que Montreal. S'il reste encore quelque marchand parmi nos lecteurs qui ne le connaissent pas, nous leur recommandons de demander le vermicelle ou macaroni Gosselin, qui est livré au commerce en boîtes de 5 ou 10 livres, ou en barils de 100 livres.

AVANTAGES DU TANNAGE PAR LE PROCÉDÉ ÉLECTRIQUE

Le procédé de tannage par l'électricité que nous propose un de nos correspondants a des avantages incontestables.

La force des cuirs tannés par ce procédé est supérieure à celle des cuirs ordinaires, et l'examen d'une tranche de peau coupée montre que l'action est uniforme sur toute l'épaisseur, résultat que n'avait donné jusqu'à présent aucun procédé de tannage accéléré.

Le tableau suivant montre dans quelles proportions le tannage est accéléré par ce procédé.

Veaux légers	24 à 32 heures	..	3 mois
Veaux lourds	48 à 60 "	..	4 à 6 "
Vaches légères et chevaux	60 à 72 "	..	8 à 10 "
Vaches lourdes et bœufs	84 à 96 "	..	10 à 12 "
Bœufs	86 à 108 "	..	12 à 15 "

La durée ordinaire ici indiquée est au maximum, mais nos tanneurs québecquois nous disent qu'en pratique le tannage se fait aujourd'hui beaucoup plus rapidement. Certaines peaux légères, le dongola par exemple, se tannent en moins de deux mois, et les grosses peaux, qui autrefois avaient à passer six mois en liqueurs, n'y restent plus guère que 90 jours. Mais dans tous les cas, il reste encore une forte économie de temps en faveur de l'électricité.

De plus, le procédé électrique exige un matériel moins couteux, beaucoup moins de main d'œuvre et une économie de 15 p. c. de tanin.

L'accélération du tannage a de nombreux avantages.

1o Avec le même capital on arrive à réaliser un chiffre d'affaire 12 fois plus considérable que par l'ancienne méthode d'après laquelle le capital ne se renouvelle en moyenne qu'une fois dans l'année. Par le nouveau procédé, il se renouvelle tous les mois, étant donné que la durée des deux opérations nécessaires à la transformation des peaux en cuir (travail d'épilage et travail de corroyage) est d'environ un mois.

2o Le renouvellement de la marchandise permet au point de vue commercial de parer à toute perte pouvant provenir de baisses inattendues dans le cours des cuir, baisses que le tanneur à l'ancien système est forcé de subir quand la matière se trouve immobilisée dans une fabrication à long terme.

3o Avec le nouveau système, le tanneur peut profiter de toutes les bonnes occasions, soit dans l'achat des peaux, soit à la vente des cuirs. Enfin avec ce procédé on a la faculté d'augmenter, de diminuer ou même d'arrêter complètement la production journalière, c'est à dire de suivre en quelque sorte au jour le jour les besoins et les occasions du moment, ce qui est impossible avec l'ancien système qui expose le tanneur, soit à avoir des marchandises immobilisées qui ne sont pas de vente lorsqu'elles sont tannées, soit à avoir des marchandises qui ne sont pas tannées lorsque le moment de la vente serait favorable.

Ajoutons que le prix du tannage par le procédé électrique représente sur le prix de l'ancien système une économie de 2 centins par livre de peau épilée, ce qui fait sur une production annuelle de 160,000 livres de peaux en tripe (produit moyen d'un seul appareil) une économie totale de 3,200 piastres par an et par appareil.

De plus l'installation du matériel pour le nouveau système n'exige que de petites modifications du procédé actuel ; et une dépense plus que minime si l'on considère les avantages d'une telle transformation.

Ceux de nos lecteurs qui s'intéressent à cette question sont invités à nous communiquer leurs vues.