



LE TRAVAIL DU SEMELAGE

Il y a un quart de siècle, la question dominante dans la catégorie des patrons débutants était la coupe ou, pour mieux dire, le patronage; les bons ouvriers pour le semelage ne manquaient pas et on peut dire que tous les jeunes patrons étaient autant d'excellents ouvriers pour le pied, mais sans aucune notion sur le patronage de l'art de chausser. Aussi, dès le début, se trouvant aux prises avec des difficultés sérieuses et reconnaissant leur insuffisance, s'empresaient ils de piocher cette question ardue de la coupe; ces dispositions se perpétuant, nous sommes arrivés au résultat absolument opposé, c'est à dire que de nos jours, la plupart des jeunes patrons sont assez *fermés* sur le patronage, mais que leur savoir laisse beaucoup à désirer sous le rapport du *pied*.

Cependant, si la coupe est un élément précieux pour la bonne facture d'une pièce quelconque—botte, bottine ou soulier—it est certain que le semelage est le point capital pour une chaussure, son usure d'aplomb et sa bonne conservation jusqu'à la fin. N'est-ce pas, en effet, la bonne construction du semelage, sa tournure et sa fermeté qui empêchent la chaussure de se déformer ?

Il est vrai que la tournure dépend beaucoup de la forme, et que l'usure d'aplomb est une conséquence de la coupe, ce qui nous amène à rectifier ce qui a été écrit quelques lignes plus haut, à savoir que si le semelage est une partie importante dans la chaussure, ce n'est pas le point capital à proprement parler. Car tout se tient dans notre métier; une partie est si intimement liée à l'autre que l'on peut dire que l'une est la conséquence de l'autre et l'on ne saurait affirmer quelle est la plus importante. Toujours est-il que le semelage est celle pour laquelle les *compétences* se font de plus en plus rares, raison qui motive aujourd'hui cet article.

La tournure de la semelle dépend naturellement de celle donnée à la première et de la confection des gravures; cette *ase* a une influence capitale sur la future *élévation* et c'est celle qui détermine sa bonne ou mauvaise construction.

La tournure a non seulement pour but de rendre la chaussure élégante, mais encore, si elle est *rationnelle*, d'assurer au pied l'aisance nécessaire; pour cela, il faut qu'elle soit en rapport avec la largeur du pied quand celui-ci aura, dans la marche, à supporter tout le poids du corps.

Un défaut très commun, c'est que la tournure de la semelle est le plus souvent trop étroite. Pour obtenir une chaussure plus élégante, le chausseur et l'ouvrier s'entendent à merveille pour effacer les flancs et obtenir des cambrures très étroites; mais le pied du client n'y trouve plus son compte, et il arrive qu'une chaussure devient un instrument de torture, simplement parce que la semelle n'a pas la largeur voulue.

Il ne suffit même pas que la forme ait la grosseur, le volume exact; il faut surtout que ce volume soit distribué de façon à protéger les parties les plus sensibles du pied, et, dans la façon du semelage, l'ouvrier peut quelquefois atténuer ce défaut. C'est en cela que le vieil outillage était défectueux; la cordonnerie sur mesure a eu le tort de le garder trop longtemps.

L'ouvrier devra tenir les semelles larges des flancs, autant que le bon goût et la largeur du pied le permettront, et s'il doit faire les cambrures étroites, il

sera très utile qu'il broche les cambrures de sa première semelle assez largement et qu'il fasse ensuite les gravures à la portée voulue pour obtenir le genre de tournure qu'il désire. La chaussure aura ainsi plus de fermeté, se déformera moins et conservera davantage le galbe de sa forme primitive.

Un bout rond, des flancs relativement développés, une cambrure assez dégagée et un talon de trois à trois centimètres et demi, permettent de faire un genre à la fois rationnel et élégant, qui plait au goût français auquel la mode tend très heureusement à revenir.

Depuis le développement qu'a pris la grande fabrication, on fait bien moins le semelage cousu à la main et cette main d'œuvre paraît réservée, aux produits supérieurs, à cause de la rareté croissante des bons ouvriers. Le petit point jaune découvert, bien que coquet et classique, a été délaissé depuis longtemps pour faire place au gros point noir marqué. C'est la mode, et, comme il faut s'y conformer, et que d'ailleurs ce genre de main d'œuvre se fait beaucoup, nous allons donner à nouveau le procédé qui procure d'excellents résultats aux trois points de vue du patron, de l'ouvrier et du client. Le patron est plus certain d'avoir un travail régulier et aussi solide et l'ouvrier, à son tour, a beaucoup plus de facilité dans son travail.

Pour ce genre de main d'œuvre, dans la chaussure pour homme, on emploie une forte trépointe qui, au lieu d'être parée comme à l'ordinaire, est préparée pour être cousue dans l'épaisseur du cuir comme on le ferait pour une jointure en dessus. La force de la trépointe, ainsi cousue n'est plus un obstacle contre la solidité de la couture et on peut la relever sans le moindre effort. On la redresse et l'on broche comme à l'ordinaire; mais on fait ensuite, dans l'épaisseur de cette trépointe, une gravure qui cachera le point comme on le fait dans la préparation de la semelle pour le talon Louis XV piqué. On ferme cette gravure à la colle de Vienne et l'on passe ensuite la roulette pour bien marquer les faux points.

Pour faire ce travail, on peut employer un gros fil qui sera d'une grande solidité et qui permettra néanmoins d'obtenir un point marqué simulé des plus réguliers et de brocher juste. Un devant ainsi fait, doit être absolument net et régulier.

Un point essentiel dans la confection du semelage, c'est la longueur exacte et la bonne portée du talon; une chaussure dont le talon est trop court ou trop en arrière, comme on a tendance à le faire aujourd'hui, est non seulement très disgracieuse, mais elle fatigue énormément à la marche et chausse toujours très mal, même lorsque ce défaut est peu prononcé.

Les pieds plats s'appuyant d'avantage sur les cambrures, ont une tendance bien plus marquée de projeter le talon en arrière, surtout s'il est un peu haut, et dans ce cas il est nécessaire de les tenir plus *abattus* et plus en dessous. La hauteur du talon influe encore sur la longueur de l'emboîtement qui sera plus long dans la même proportion que le talon sera plus haut.

Les voyageurs de la maison Geo. H. Hees & Co sont actuellement sur la route avec leur complet assortiment de stores pour chaisias, dessus de meubles, rideaux de dentelle, etc. Nous donnons à nos lecteurs un bon avis en appelant leur attention sur cette maison et en leur conseillant, s'ils ne sont pas encore en relations d'affaire avec M^r Hees, Son & Co, de voir leur ligne de marchandises et ils se laisseront convaincre qu'il est de leur avantage d'acheter leurs marchandises de cette maison.