

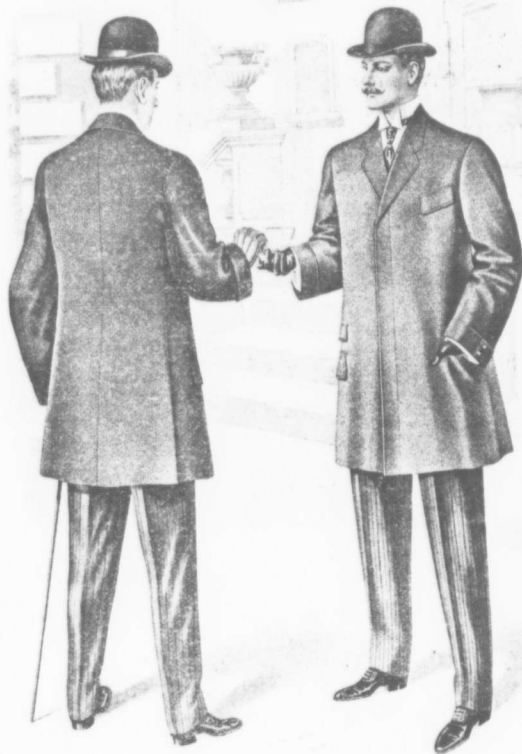
LE CHAPEAU DE SOIE

Par Jacques Boyer

Dans la fabrication du chapeau de soie, cet accessoire indispensable du costume masculin, on emploie très peu des machines modernes qui jouent un rôle si important dans presque tous les arts et manufactures. La fabrication du chapeau

l'enduit d'une solution de shellac et d'alcool contenant un peu d'ammoniaque; on fait sécher le tout en plein air ou dans une chambre bien aérée, suivant la saison et la température. La carcasse ainsi construite est ensuite vernie. Elle est aussi dure que du bois, très légère et absolument imperméable. Si on la jette à terre, elle rebondit sans être déformée. Pour que cette carcasse s'adapte exactement à

forte enduite de shellac; on presse le tout et on repasse au moyen d'une machine qui consiste essentiellement en deux cylindres en fer fondu montés sur un cadre en fer et chauffés au gaz. Ces rouleaux passent plusieurs fois sur la carcasse du bord encore plat, auquel ils donnent la raideur voulue. Le bord est ensuite assemblé entre une planche de bois et une plaque de zinc, dans chacune desquelles



de soie comprend cinq opérations: fabrication de la carcasse, appelée "galette" en terme du métier, couverture, mise en forme, couture de la peluche et enfin doublure et finissage. La carcasse se compose de plusieurs épaisseurs de mousseline très fine dont on entoure des formes en bois représentant les modèles de la saison. Avant qu'on place la mousseline sur la forme, on l'étend sur des cadres et on

la forme en bois qui est plus petite au milieu qu'en haut et qu'en bas, la première pièce de mousseline est coupée de biais. La première couche intérieure formant le dessus du chapeau, est en satin ou en soie moirée. Sur cette première on applique la mousseline préparée que l'on pose en une ou plusieurs couches. La carcasse du bord est faite au moyen de deux ou trois couches de mousseline plus

est un trou un peu plus grand que l'intérieur du chapeau une fois fini; on courbe à angle droit le cote interne du bord qui dépasse la planche de bois et la plaque de zinc, au moyen d'un fer chaud d'une forme particulière et on emploie des couteaux pour enlever les irrégularités produites par cette opération.

Le tube court ainsi formé en dedans de la carcasse du bord est ajusté à la ca-