

et exerce ses ravages contre le commerce légitime dans plusieurs paroisses des comtés de Soulanges et de Vaudreuil.

Le mode d'opération est celui-ci. Un certain nombre de cultivateurs se réunissent et forment une loge ou succursale des Patrons de l'industrie. Ils s'engagent par là à donner tout leur commerce à un seul magasin dans leur localité, pourvu que ce magasin prenne de son côté l'engagement de leur rendre tout ce dont ils ont besoin à un bénéfice net de 10 p. c. seulement.

Cet engagement réciproque est attentatoire à la liberté du commerce, et, partant, contraire à l'intérêt public. Il doit, en outre, être l'occasion de fréquentes violations de promesse, car il est à peu près certain que ni les patrons ni les marchands ne tiendront rigoureusement leur engagement; ce qui le rend contraire à la morale.

Mais ce qui nous intéresse plus particulièrement, c'est qu'il a pour résultat, au moins temporaire, de détourner des clients que l'on avait eu beaucoup de peine à s'attacher, de désorganiser le commerce, et de faire subir des pertes considérables aux commerçants qui ne veulent pas abdiquer leur libre arbitre, sans pour cela assurer le succès de ceux qui s'affilient à l'organisation.

Car ces derniers auront beau faire, ils finiront par comprendre que 10 p. c. net n'est pas suffisant pour faire prospérer un magasin de campagne. On leur promet et c'est une des conditions de l'engagement, que les marchandises lui seront payées comptant; mais cette promesse est bientôt oubliée, et il est forcé de faire crédit sur une marque si mince de bénéfices, et il trouvera chez les "Patrons de l'industrie" la même proportion de mauvais payeurs que chez les autres. Enfin de compte, celui-là se ruine aussi en ruinant les autres.

Il nous semble que, par ce côté, la question intéresse singulièrement le commerce de gros et que ce commerce devrait faire son possible pour secourir les détailliers. Car enfin, si le détail se ruine, le gros y perd ses créances, ses marchandises, son capital. Instituer un "boy cottage" contre les magasins qui se font les esclaves des Patrons de l'industrie serait une solution radicale qui risquerait cependant de ne pas réussir car il y a toujours quelqu'un qui leur vendra. Comme il est donc à peu près impossible de leur couper complètement les vivres, nous demandons aux marchands de gros, individuellement, d'employer tous les moyens possibles, — les moyens honnêtes et légitimes, s'entend — pour décourager cette organisation.

Pour les détailliers, ils ne doivent pas se croiser les bras. Que ceux qui ont à supporter la concurrence des patrons de l'industrie fassent au contraire tout leur possible pour attirer chez eux la clientèle qu'on veut leur enlever. Les ventes de spécialités à bas prix, les escomptes pour le comptant, la distribution de présents de bon goût, ou de nouveautés attrayantes, comme par exemple, les bons de la Coopération

commerciale, pourront servir utilement à combattre l'influence des patrons. L'annonce, soit dans les journaux, soit par circulaires, aura aussi un bon effet. Il s'agira d'empêcher les magasins affiliés aux patrons d'avoir le monopole des marchandises à bon marché, et il devrait être assez facile au marchand indépendant de trouver quelque ligne, de grande consommation, sur laquelle il pourra faire et afficher, publier, annoncer des prix inférieurs mêmes à ceux du magasin affilié à la secte.

Mais que, si c'est possible, il y ait entente, pour la protection mutuelle des intérêts réciproques, entre les détailliers et les marchands de gros. C'est de là que nous viendrait la solution la plus prompte et aussi la plus efficace.

Fabrication des Chapeaux.

L'industrie de la fabrication des chapeaux de feutre a pris, dans certaines localités, une extension considérable. Il en sort par exemple plus de six millions par an des manufactures de Danbury, dans l'état du Connecticut.

Certains chapeaux dont la plus grande partie pour femmes et pour enfants, se font avec de la laine qui a l'avantage d'être à meilleur marché, mais il est vrai que ces chapeaux ne paraissent pas aussi bien que ceux qui sont faits de poil. La plupart des chapeaux d'hommes, mous ou durs, sont faits avec du poil.

Le meilleur poil employé est celui d'une espèce de castor de l'Amérique du sud appelé *putria*, mais comme la fourrure de cet animal est en demande toujours croissante pour d'autres usages, ce qui en augmente de plus en plus le prix, ce poil est réservé pour les chapeaux de luxe. Vient ensuite le poil de lièvre de Russie et d'Allemagne, puis celui du lapin ordinaire.

Voici, par exemple, ce que la chapellerie française emploie chaque année :

	Livres.
Poil de lapin domestique, 5,500,000	
" " de garenne, 1,540,000	
" de lièvre.....	660,000
" de castor.....	6,600
" de rat musqué.....	
" " gondin.....	

Les peaux sont dépouillées mécaniquement de leur poil au moyen de machines munies de couteaux qui enlèvent tous celui-ci laissant le tissu de celles-là intact.

Pour la confection des chapeaux, les différentes espèces de poil sont intimement mélangées et pour cela, chaque fabricant a ses formules qu'il tient secrètement pour lui-même, s'efforçant dans ses combinaisons d'atteindre le meilleur résultat, le plus économiquement possible. Nous ne pouvons donc donner ici une description du procédé qu'au point de vue général.

Les paquets de poils assortis étant détachés sont jetés dans la boîte à mélange suivant la proportion convenable à l'espèce de chapeaux que l'on veut fabriquer, mélangent les espèces le mieux possible, mais

d'une manière assez sommaire, les opérations suivantes devant compléter l'incorporation intime. De la boîte à mélange, ou plutôt à préparation, la matière passe dans une machine assez simple où l'incorporation devient plus complète, puis elle passe par les peignes qui sont des cylindres munis de dents de fer peu saillantes sur tout le pourtour, et animés d'un mouvement de 2500 tours à la minute. Il y a comme cela une série de peignes séparés par des paires de rouleaux qui les alimentent : une paire entre la machine à mélange et une entre deux peignes.

Le but du peignage est de compléter le mélange, d'efflocher parfaitement le poil, et de le séparer des débris de peau ou autres matières étrangères qui pourraient s'y trouver, et qui, s'ils n'étaient d'abord écartés, suffiraient pour gâter le chapeau. Des courants d'air convenablement ménagés chassent le poil effloché en avant. Au sortir des peignes, la matière tombe sur un tamis où a lieu la séparation des débris étrangers et des agglomérations de poils ou pelottes qui ont résisté au peignage. Celles-ci retournent aux opérations précédentes.

Après l'opération du peignage, le poil est comme on pourrait dire, mis en suspension dans l'air d'un compartiment au moyen d'une machine à volants en sorte qu'il ressemble assez à une écume gris fauve, et le mélange intime est aussi complété. De là, il passe par une nouvelle série de rouleaux, de peignes et de courants d'air, d'où il sort sous la forme d'une feuille de couleur et d'apparence uniforme, assez semblable pour la forme et la consistance à une feuille de ouate sans le lustre qui recouvre celle-ci. Cette feuille est peu résistante à la séparation. La matière est ensuite envoyée dans la chambre où elle est mise en forme pour faire le corps du chapeau.

On pèse exactement suivant l'espèce de chapeaux à faire, les poids pouvant varier d'un seizième d'once.

La machine à former les chapeaux est composée d'une table mobile d'alimentation faisant 70 révolutions à la minutes; d'un appareil à démêler avec cylindres cannelés et peigne cylindrique à 5,000 révolutions par minute, suivi d'un conduit pour le poil dans lequel règne un courant d'air modéré et constant qui le tient en suspension et enfin d'un porte cône sur lequel s'ajuste le cône qui donnera la première forme du chapeau.

Ce cône en cuivre, arrondi au sommet au lieu d'être pointu, est perforé sur toute sa surface de petits trous d'un tiers de ligne de diamètre environ.

Le poil placé par une ouvrière sur la table mobile, en mince épaisseur, est pris entre les deux cylindres cannelés, puis par le cylindre à brosse ou peigne qui le projette au loin dans le conduit. Un aspirateur indépendant de la machine, mais communiquant au porte-cône par un tube, fait le vide sous le cône, aspire l'air du conduit où le poil est en suspension, par les trous,

et le poil ainsi attiré, vient se poser sur le cône avec une régularité d'autant plus grande qu'il est bien soufflé par l'agitateur, qu'il n'est pas humide et que l'agitateur fonctionne bien. Il faut environ une minute pour que le cône soit recouvert. Le *bastissage* est terminé.

Alors, on jette sur le cône avec précaution des couvertures mouillées, et l'on place sur le tout la cloche qui n'est autre chose qu'un cône un peu plus grand que le précédent et percé de trous de trois lignes de diamètre. Le tout est ensuite enlevé du porte-cône et plongé dans la boche de trempe rempli d'eau chaude (176 degrés Fahrenheit). On retire de l'eau et on porte sur une table.

C'est pendant l'opération de la trempe que le poil commence à se feutrer et à prendre la consistance qui lui manque sur le cône.

On enlève la cloche et les couvertures, on retourne le cône le sommet en bas, et le *bastissage* tombe; il est enveloppé dans de nouvelles couvertures et pressé à la main pour en faire sortir l'eau. Cette dernière opération demande beaucoup de précaution et d'habileté. Après que les chapeaux ont été bien essorés, ils subissent l'opération du *simousage* qui leur donne la consistance nécessaire pour qu'ils puissent être soumis au foulage. Des femmes frottent, avec les mains, les chapeaux roulés dans des couvertures de laine et appuyés sur une table en fonte chauffée en dessous à la vapeur.

Les opérations du foulage qui se faisaient autrefois péniblement à la main s'exécutent aujourd'hui au moyen d'une série d'appareils. Dans le cours de ces opérations, le chapeau, qui avait deux pieds et demi de longueur au sortir du cône, se rétrécit successivement en se concentrant de plus en plus, en vient à n'avoir plus que dix pouces et demi du centre de la couronne au bord et se présente comme un cône dont le diamètre à la base est aussi de dix pouces et demi. On l'étend sur une table et on égalise le bord. On le porte au tour sur lequel la surface extérieure est rasée avec une espèce de *clipper*. Les chapeaux durs sont passés en shellac. Enfin ils sont mis sous forme d'où ils sortent pour être bordés et livrés au commerce.

Actualités.

Une grande revue des Etats-Unis, le *Forum*, vient de publier un article intitulé "La science de la corruption municipale". Cet article n'est pas signé. C'est un récit par lequel un qui en a la pratique, des manœuvres au moyen desquelles on achète le vote des échevins en faveur de tel ou tel soumissionnaire. On prétend que quoique la ville de Montréal ne soit pas nommée, elle a été le théâtre de plusieurs des exploits en corruption racontés dans cet article. Mais, comme le fait remarquer un confrère, il est évident que notre conseil municipal est plus avancé que ceux de la plu-