

graisissent beaucoup plus rapidement et beaucoup plus sûrement que ceux qui restent munis de ces appendices.

En présence de ces avantages, il est évidemment fort intéressant de chercher à vulgariser la pratique de l'ablation des cornes ; et, comme différents liquides se vendent dans ce but, qui n'assurent pas toujours le succès, il nous a semblé utile de citer le procédé recommandé par M. Leslie H. Adams, directeur de la ferme du Wisconsin.

Lorsque commencent à apparaître les petits boutons cornus sur la tête du jeune animal, il faut aussitôt faire l'opération avant que ces boutons aient le temps de durcir. Pour cela, on rase d'abord avec des ciseaux, par exemple, tout le poil qui entoure la naissance de la corne, et, à l'aide du doigt, on humecte légèrement la corne d'eau ; il ne faut pas beaucoup d'eau, car autrement il en coulerait le long de la tête, sur la peau de la bête, et la cautérisation s'étendrait bien inutilement.

On prend alors un bâtonnet de potasse, une pierre à cautère, qu'on enveloppe de manière qu'il ne soit pas en contact avec la main de l'opérateur ; on s'en sert exactement comme d'un crayon pour frotter toute la surface de la corne, en haut comme à la base ; il faut que l'humidité se maintienne pour que la potasse exerce son action.

On doit s'arrêter de frotter au moment où la peau commence à s'amollir et à peler en rougissant comme si le sang allait sortir. Cette pratique n'a généralement pas besoin d'être renouvelée une seconde fois pour assurer le succès.

Nous n'avons pas à donner l'explication du phénomène qui consiste en ce que cette ablation favorise la lactation et l'engraissement, mais cela se comprend en principe ; c'est pour une raison analogue qu'un arbre auquel on enlève du bois donne de plus gros fruits : la sève, la substance vitale, ne se dépense pas dans la production d'un organe inutile.

L'HYGIÈNE ET LA SÉCURITÉ DES TRAVAILLEURS.

Le *Journal Officiel* du gouvernement français vient de publier le texte du décret du 10 mars 1894, concernant l'Hygiène et la Sécurité des Travailleurs en France ; nous publions ce travail pour l'édification et l'étude de nos chambres de commerce, de nos législateurs, des industriels, des inspecteurs de fabriques, des comités d'hygiène, des

cercles ouvriers, etc., tous sans exception trouveront profit à la lecture de ce décret :

ART. 1.—Les emplacements affectés au travail dans les manufactures, fabriques, usines, chantiers, ateliers de tous genres et leurs dépendances, seront tenus en état constant de propreté. Le sol sera nettoyé à fond au moins une fois par jour avant l'ouverture ou après la clôture du travail, mais jamais pendant le travail. Ce nettoyage sera fait, soit par un lavage, soit à l'aide de brosses ou de linges humides si les conditions de l'industrie ou la nature du revêtement du sol s'opposent au lavage. Les murs et les plafonds seront l'objet de fréquents nettoyages ; les enduits seront refaits toutes les fois qu'il sera nécessaire.

ART. 2.—Dans les locaux où l'on travaille des matières organiques altérables, le sol sera rendu imperméable et toujours bien nivelé, les murs seront recouverts d'un enduit permettant un lavage efficace.

En outre, le sol et les murs seront lavés aussi souvent qu'il sera nécessaire avec une solution désinfectante. Un lessivage à fond avec la même solution sera fait au moins une fois par an.

Les résidus putrescibles ne devront jamais séjourner dans les locaux affectés au travail et seront enlevés au fur et à mesure.

ART. 3.—L'atmosphère des ateliers et de tous les autres locaux affectés au travail sera tenue constamment à l'abri de toute émanation provenant d'égouts, fossés, puits, fosses d'aisances ou de toute autre source d'infection.

Dans les établissements qui diverseront les eaux résiduaires ou de lavage dans un égout public ou privé, toute communication entre l'égout et l'établissement sera munie d'un intercepteur hydraulique fréquemment nettoyé et abondamment lavé au moins une fois par jour.

Les travaux dans les puits, conduites de gaz, canaux de fumée, fosses d'aisances, cuves ou appareils quelconques pouvant contenir des gaz délétères ne seront entrepris qu'après que l'atmosphère aura été assainie par une ventilation efficace. Les ouvriers appelés à travailler dans ces conditions seront attachés par une ceinture de sûreté.

ART. 4.—Les cabinets d'aisances ne devront pas communiquer avec les locaux fermés où seront employés des ouvriers.

Ils seront éclairés, abondamment pourvus d'eau, munis de cuvettes avec inflexion siphonide du tuyau de chute. Le sol, les parois seront en matériaux imperméables, les peintures seront d'un ton clair.

Il y aura au moins un cabinet pour cinquante personnes et des urinoirs en nombre suffisant.

Aucun puits absorbant, aucune disposition analogue ne pourra être établie qu'avec l'autorisation de l'administration supérieure et dans les conditions qu'elle aura prescrites.

ART. 5.—Les locaux fermés affectés au travail ne seront jamais encombrés ; le cube d'air par ouvrier ne pourra être inférieur à 6 verges cubes.

Ils seront largement aérés. Ces locaux, leurs dépendances et notamment les passages et escaliers seront convenablement éclairés.

ART. 6.—Les poussières ainsi que les gaz incommodes, insalubres ou toxiques

seront évacués directement au dehors de l'atelier au fur et à mesure de leur production.

Pour les buées, vapeurs, gaz, poussières légères, il sera installé des hottes avec cheminées d'appel ou tout autre appareil d'élimination efficace.

Pour les poussières déterminées par les meules, les batteurs, les broyeurs et tous autres appareils mécaniques, il sera installé, autour des appareils, des tambours en communication avec une ventilation aspirante énergique.

Pour les gaz lourds, tels que vapeurs de mercure, de sulfure de carbone, la ventilation aura lieu *per descensum* ; les tables ou appareils de travail seront mis en communication directe avec le ventilateur.

La pulvérisation des matières irritantes ou toxiques ou autres opérations telles que le tamisage et l'embarillage de ces matières se feront mécaniquement en appareils clos.

L'air des ateliers sera renouvelé de façon à rester dans l'état de pureté nécessaire à la santé des ouvriers.

ART. 7.—Pour les industries désignées par arrêté ministériel, après avis du Comité consultatif des Arts et Manufactures, les vapeurs, les gaz incommodes et insalubres et les poussières seront condensés ou détruits.

ART. 8.—Les ouvriers ne devront point prendre leurs repas dans les ateliers ni dans aucun local affecté au travail.

Les patrons mettront à la disposition de leur personnel les moyens d'assurer la propreté individuelle, vestiaires avec lavabos, ainsi que l'eau de bonne qualité pour la boisson.

ART. 9.—Pendant les interruptions de travail pour les repas, les ateliers seront évacués et l'air en sera entièrement renouvelé.

ART. 10.—Les moteurs à vapeur, à gaz, les moteurs électriques, les roues hydrauliques, les turbines, ne seront accessibles qu'aux ouvriers affectés à leur surveillance. Ils seront isolés par des cloisons ou barrières de protection.

Les passages entre les machines, mécanismes, outils mus par ces moteurs auront une largeur d'au moins 28 pouces : le sol des intervalles sera nivelé.

Les escaliers seront solides et munis de fortes rampes.

Les puits, trappes, cuves, bassins, réservoirs de liquides corrosifs ou chauds, seront pourvus de solides barrières ou garde-corps.

Les échafaudages seront munis, sur toutes leurs faces, de garde-corps de 32 pouces de haut.

ART. 11.—Les monte-charges, ascenseurs, élévateurs, seront guidés et disposés de manière que la voie de la cage du monte-charge et des contre-poids soit fermée ; que la fermeture du puits à l'entrée des divers étages ou galeries s'effectue automatiquement ; que rien ne puisse tomber du monte-charge dans le puits.

Pour les monte-charges destinés à transporter le personnel, la charge devra être calculée au tiers de sa valeur admise pour le transport des marchandises, et les monte-charges seront pourvus de freins, chapeaux, parachutes ou autres appareils préservateurs.

ART. 12.—Toutes les pièces saillantes mobiles et autres parties dangereuses des machines, et notamment les bielles, roues, volants, les courroies et câbles, les engrenages, les cylindres et cônes de frictions ou tous autres organes de transmission qui seraient reconnus dan-