

dans la fabrication et de la température de la stéarine qu'on verse à 65 degrés. Aussitôt la coulée faite, il faut attendre 20 minutes pour que la bougie pleine soit à point et qu'on la sorte; 10 minutes suffisent pour la bougie à trous. Relativement à cette dernière, je dois vous signaler une particularité dans la fabrication, particularité que vous pouvez constater par vous-même: c'est que les trous de la bougie, au sommet sont plus large qu'à la base, et voilà pourquoi: dans les moules servant pour les bougies trouées passent, ce que j'appellerai des baguettes métalliques triangulaires dont un des côtés est légèrement cintré. Donc, une fois la stéarine prise, au bout de 10 minutes, il faut que la bougie se détache de ces trois baguettes, et si ces baguettes n'étaient pas un peu plus minces, graduellement, dans leur partie supérieure, on ne pourrait les avoir ou on casserait les bougies. Au bout du laps de temps dont je viens de vous parler, soit 10 minutes pour les trouées et 2 minutes pour les pleines, l'ouvrière donne quelques tours de manivelle et les bougies sortent tirant les mèches à elles; immédiatement elle fait une large coulée de stéarine, puis, à l'aide d'un large couteau bien tranchant, coupe en une ou deux fois toutes les mèches; enfin, à l'aide d'une traverse en bois qu'elle passe dans la rangée du milieu des bougies, elle les enlève et les porte sur une table. Ici encore, vous devinez que la coulée de "stéarine" sur la table de la machine, une fois refroidie, a formé cette surface qui permet de les enlever toutes d'un seul coup lorsqu'elles sont sorties des moules.

Voici la bougie faite, mais non finie. Maintenant, l'ouvrier la détache de la surface sur laquelle elle adhère, à la base, et jette dans un seau les morceaux de "stéarine" qui formaient cette surface plane; ces morceaux, bien entendu, sont repassés à la cuve, et tout ce que je viens de vous décrire se continue perpétuellement.

Ensuite, d'autres ouvrières viennent prendre les bougies et les portent aux "marqueuses"; de là, elles passent aux machines "rogneuses" et "polisseuses". Ces machines "rogneuses" se règlent, ou du moins on règle la scie appelée à rogner les bougies selon le nombre qu'on désire obtenir, par exemple des 5, 6, 8, 10, 12, 16 à la livre, quant au "polissage", il s'opère mécaniquement. À l'aide d'une longue surface de coton épais; mais j'ajoute que ce dernier travail est inutile lorsque la bougie est faite avec de la "stéarine" de première qualité. Là encore, toutes les rognures de bougie retournent aux cuves pour être fondues à nouveau.

Enfin, des "rogneuses", les bougies passent aux mains d'ouvrières qui les enveloppent de papier de soie et les mettent

Bell Main 5141

Marchands 642

Chartrand & Turgeon

COMPTABLES

55, rue St-François-Xavier

MONTREAL

ALEX. DESMARTEAU

COMPTABLE, AUDITEUR

SPÉCIALITÉ:—

Liquidation de Faillites
Compromis effectués

54 à 60, rue Notre-Dame Est, - MONTREAL.

COMPAGNIE D'ASSURANCE MUTUELLE DU COMMERCE CONTRE L'INCENDIE

Bureau Principal: 151 rue GILROUARD, St-Hyacinthe

Actif dépassant \$120,000.00

Cette Compagnie n'assume que des risques commerciaux dans les villages, et opère sur des bases strictement mutuelles. C'est pourquoi tous les marchands et commerçants de cette Province doivent bénéficier de ses avantages.

T. A. ST GERMAIN, Sec.-Gérant

Jardine Universal Ratchet Clamp Drill.

(Perceuse à Rochet Universelle de Jardine.)

Employée dans toutes sortes de manufactures pour les réparations urgentes aux machines.

Tous les ateliers de machines et de chemins de fer devraient l'employer.

Les constructeurs de ponts, les poseurs de voies ferrées et les ouvriers en constructions métalliques en ont besoin constamment.

A. B. JARDINE & CO.

HESPELER, ONT.

Le vendeur qui gagne le salaire le plus élevé est celui qui rapporte le plus. Ne vous encombrez pas d'un vendeur qui ne gagne jamais un bon salaire; il ne rapporte rien.

Laurence & Robitaille

MARCHANDS DE

Bois de Sciage et de Charpente

BUREAU ET CLOS

Coin des rues Craig et St-Denis

Bell Tél., Main 1488. MONTREAL

Tél. des Marchands, 804.

CLOS AU CANAL

Coin des rues William et Richmond

Bell Tél., Main 3844

en cartons: d'autres y collent l'estampille de la régie, d'autres encore, et pour terminer, y collent les étiquettes. Les paquets n'ont plus qu'à prendre le chemin des boutiques d'épicerie, après recensement de la régie, laquelle, il paraît, opère d'une façon parfaite, délivrant le nombre de timbres demandés, qu'elle doit retrouver en nombre égal de paquets.

* * *

Pour les "cierges en stéarine" l'opération est similaire à celle des bougies, sauf que le trou, à la base, est fait à la main par un ouvrier, à l'aide d'un outil spécial.

Pour les "cierges en cire", il en va différemment, ils sont faits en entier à la main par un ouvrier spécialiste qu'on peut qualifier d'artiste. Au-dessus de la bassine dans laquelle fond la "cire" se trouve un cercle de fer assez élevé auquel sont fixés des crochets; c'est après ces crochets qu'on attache la mèche qui tombe verticalement au-dessus de la bassine, et l'ouvrier, muni d'une grande cuiller à bec, prend la "cire" liquide et la verse doucement au sommet des mèches, ce qui, naturellement, fait qu'à la base le cierge finit par avoir un volume de cire de cinq à six fois supérieur à celui du sommet. Le cierge est ensuite détaché et mis dans une longue caisse zincuée remplie d'eau froide. Il est repris par l'ouvrier qui le roule sur une table bien unie, le laisse ensuite tel quel ou le façonne, puis le suspend.

* * *

Voyons enfin les "rats de cave". Représentez-vous deux très fortes bobines, d'une longueur, pour chacune d'elles, de 0 m. 75 environ et d'un diamètre de 0 m. 50; distantes l'une de l'autre de 5 mètres. Entre les deux, une bassine de "stéarine" en fusion dans laquelle on a ajouté une certaine quantité de "paraffine" pour que le produit soit plus friable, moins cassant, et que l'on transporte d'une bobine à l'autre. Sur une table, près d'une bobine sont fixés les fils de coton, séparés.

Selon que l'on veut faire des rats de cave plus ou moins forts, on prend plus ou moins de ces fils qui se rejoignent sur une des bobines, puis, passent dans la bassine de "stéarine-paraffinée" et vont s'enrouler sur la seconde bobine. Ce travail ne demande pas à être fait vite pour permettre à la matière de se refroidir sur le parcours et éviter qu'elle ne se colle une fois roulée. Cette opération se renouvelle sept ou huit fois, et chaque fois on transporte la bassine près de la bobine où est enroulée maintenant ce qui devient une mèche. Une fois qu'elle est arrivée à la grosseur voulue on la coupe en bouts de même longueur que l'on roule et que l'on met en paquets.