grège et lui rend 200 kilos de soie prête à être tissée. A mesure que le prix de l'étoffe augmente, les corps étrangers y tiennent moins de place ; ils disparaissent totalement aux environs de 20 franc (\$4.00) le mètre.

Ces alliages d'ailleurs n'ont pas indistinctement les effets désastreux que l'on serait porté à se figurer ; les soies noires ou sombres, que l'on épaisait avec des produits végétaux, — cachou, noix de galle, extrait du châtaignier — gagnent à la fois en qualité et en quantité, parce que ces tanins protègent le fil. Au contraire les étoffes claires que, faute d'un meilleur procédé connu, on doit charger métalliquement, risquent de tomber en poussière au bout d'une dizaine d'année, parce que l'élément chimique attaque et ronge le fil auquel il est incorporé.

A côté des trois millions et demi de kilos de soie que la fabrique lyonnaise consomme chaque année, se placent deux millions et demi de kilos de laine ou de coton qui, mariés avec eux, font le meilleur ménage du monde.

Nul se trouve plus à cette mésalliance "deshonneur et scandale," comme au seizième siècle, où les consuls faisaient saisir des velours ainsi adultérés. Les fabricants de 1896 n'auraient garde de se plaindre au gouvernement, ainsi que leurs prédécesseurs, en 1809, de ce qu'il sort de leurs maisons des "produits indignes," des "marchandises abjectes que les ateliers de Suisse, d'Italie et d'Allemagne ne voudraient pas avoir manufacturés." Bien au contraire, le développement de ces "merveilleux glacés" à 1 fr. 90 (38c), de ces "polonaises" à 1 fr. 45 (29c), de ces satins à 0 fr. 95 (19c) et au-dessous, que l'on expédie par monceaux sur les côtes d'Afrique, est indispensable non seulement pour maintenir nos exportations, mais pour empêcher même le marché national de nous être ravi par la concurrence étrangère.

Le public, de son côté, comprend que la proportion de soie augmente ou diminue selon le prix de l'article : un satin tramé coton par exemple contient encore moitié de soie ; le rapport des deux textiles se modifie, suivant le but à atteindre, à l'avantage du coton qui forme les trois quarts, les sept-huitièmes et jusqu'aux dix-neuf vingtièmes du tissu, lequel ne conserve plus de la soierie que le mirage, une sorte de vernis fragile. On va plus loin encore : il existe une méthode de soiage qui crée des guenilles brillantes en précipitant, au moyen

d'un acide, sur des jutes ou d'humbles madapolams, une solution de soie liquéfiée dans l'ammoniaque de cuivre.

La fabrication des soies mélangées était de 23 millions de francs, (\$4,600,000) il y a un demi-siècle, elle se chiffre à l'heure actuelle, par 151 millions (\$30,200,000) ; les deux cinquièmes de la production lyonnaise en valeur, les trois quarts en quantité de mètres. A ce chiffre s'ajoute l'appoint de la région du Nord, de Roubaix en particulier, où cette spécialité prospère. Une partie de ces marchandises constitue ce qu'on appelle le "teint des pièces," dont les fils sont tissés avant la teinture. A ces types nouveaux pas n'est besoin de préparations coûteuses : par le gaufrage ils acquièrent une épaisseur factice ; par l'impression ils sont revêtus en quelques instants de la couleur et du dessin et rivalisent, comme aspect, avec les plus beaux brochés.

Qu'on n'aille pas croire pour cela à l'abandon des luxueux produits de jadis.

Le tissu le plus cher dont j'ai relevé le prix, depuis le moyen-âge jusqu'à nos jours, parmi des centaines d'étoffes portées par les princes, les souverains, les privilégiés de sept siècles, est un drap d'or que le roi Louis XIV payait — en monnaie actuelle 414 francs le mètre (\$82.80), pour y couper une robe de chambre, en 1670. L'été dernier on m'a montré à Lyon un lampas fond blanc, orné de fleurs, d'oiseaux et de feuillages en relief, commandé par l'impératrice d'Allemagne qui se proposait d'abord d'en faire un costume et l'utilisa simplement en rideau. Il coûte 600 francs (\$120) le mètre et la façon seule vaut plus de 100 francs (\$20).

Mais il est aussi des soieries à 1 fr. 50 (30c). Elles sont moins belles ; elles font plus d'heureux."

VEAU DONGOLA

MODE DE FABRICATION

Un correspondant du *Hide and Leather* donne la méthode suivante pour produire le veau Dongola.

On met dans les bassins de trempe, suivant leur dimensions, de 200 à 250 peaux de 9 à 12 lbs ou de 7 à 9 lbs.

On les fait bien revenir soit à la main, soit à la machine, on fait une deuxième trempe si cela est nécessaire avant de mettre à la chaux.

L'arsenic rouge étant un excellent auxiliaire pour le ramollissement

des peaux, on l'émolue généralement en même temps que la chaux. On prend 85 parties de chaux et 15 parties d'arsenic pour 1,500 à 2,300 litres d'eau.

La première chaux doit être faible (1 0/10, on retire tous les jours les peaux des pelains et l'on renforce petit à petit en gardant toutefois la même proportion de chaux et d'arsenic.

On laisse en chaux pendant 8 ou 10 jours.

Lorsque les poils commencent à se détacher, on ébourre soigneusement soit à la main, soit à la machine. On lave ensuite dans des cuves à palettes ou moulins jusqu'à ce que la chaux soit bien enlevée. On écharne à la machine, on enlève le mort-poil et on baisse les têtes, on lave de nouveau et l'on passe dans un faible confit,

On laisse 1 heure dans l'huile, puis on retire les peaux pour les mettre au séchoir.

Lorsqu'elles sont sèches, on les laisse en retraite pendant 5 à 6 jours, puis on les remet de nouveau à l'état d'humidité pour les préparer au rasage des chairs ; on se sert de justannant pour humecter les peaux, mais il faut avoir soin de ne pas les rendre trop humides.

Après le rasage des chairs, on retanne les peaux pendant 4 ou 5 heures dans un jus d'une force de 4 à 5 p. c. ; on suspend alors les peaux afin de les faire sécher. Une fois sèches, on les humecte de nouveau pour les colorer.

Pour chaque 5 douzaines de peaux il faut 3 seaux d'eau et 28 litres de nourritures.

Si l'on veut obtenir une bonne chair jaune, on dissout 4 onces d'auranine dans de l'eau bouillante et on mélange cette dissolution à la nourriture.

On laisse les peaux 45 minutes dans la nourriture lorsque l'on a obtenu une bonne couleur et après avoir fait un bon travail de fleur, on passe la peau avec moitié huile de foie de morue et moitié huile de pied de bœuf. La mise en huile terminée, on place le cuir dans une pièce chaude pour le faire sécher. Lorsqu'il est sec en humeur bon à l'étirage, bien étirer à la machine chair en dehors, mettre au vent en aplanissant bien la fleur et faire une bonne ouverture de fleur et de chair ; donner un bon coup de fer et laisser suinter pendant la nuit en mettant les peaux fleur sur fleur.

Le jour suivant, essuyer la fleur avec de la flanelle et le cuir est fini, on n'a plus qu'à l'assortir, le mettre en douzaines et l'expédier.