

ché avantageux dans les provinces maritimes, où ils n'ont plus à redouter la concurrence des beurres américains.

Si nos cultivateurs pouvaient profiter de cette occasion favorable pour améliorer leur fabrication; s'il pouvaient comprendre qu'ils ont là une ressource précieuse qui leur rapportera d'autant plus qu'ils en auront plus de soin; si, soit par une fabrication plus soignée à la maison, soit par l'organisation dans toutes les paroisses de beurreries, sous la direction de bons fabricants, on parvenait à élever la qualité moyenne du beurre canadien à la hauteur de celui que l'on désigne aujourd'hui sous le nom de "townships" on verrait que l'augmentation du revenu de nos produits laitiers compenserait dans une grande proportion pour nos cultivateurs, la perte du marché de leur fo'n aux Etat-Unis.

Une Industrie Canadienne à Paris

L'USINE A.-M. MORIN

En 1883, dit *Paris-Canada*, un industriel de St-Hyacinthe, M. Côté dont les inventions pour l'outillage du travail des cuirs sont répandues aujourd'hui dans le monde entier, envoyait en France un de ses employés pour prendre les brevets nécessaires et les vendre s'il y avait lieu.

Cet employé, M. A.-M. Morin, était un simple comptable de la maison Côté.—A son arrivée à Paris il fit les démarches d'usage pour l'obtention des brevets, dont le principal était celui d'une série de machines pour la fabrication rapide et à bon marché des contreforts de chaussures en cuir et en carton-cuir. Cet article était appelé par son inventeur "le contrefort-coquille."

Les brevets obtenus, M. Morin se demanda s'il n'y avait pas mieux à faire pour lui. Il put juger rapidement que cette sorte de fabrication était encore en France à l'état rudimentaire et qu'on y ignorait même l'usage du carton-cuir. Il décida donc de se mettre lui-même à l'œuvre, et avec l'assentiment de M. Côté, il installa un modeste atelier dans un petit local du quai Jemmapes. Il s'était adjoint une seule ouvrière et se livrait lui-même au découpage des cuirs. Malgré cela, les commandes étaient si faibles que, la plupart du temps, le patron était réduit à se croiser les bras et à envoyer l'ouvrière se promener. C'est à peine s'il fabriquait alors par jour cinquante paires de contreforts-coquille dont le débit n'était pas toujours assuré.

Sur ces entrefaites, durant l'hiver 1884, M. Côté vint à Paris. Suivant avec beaucoup d'intérêt la tentative hardie de son ancien subordonné, il l'encouragea par tous les moyens possibles, l'engagea à persévérer, et malgré les médiocres résultats obtenus jusqu'alors, il lui conseilla de s'agrandir. Pour cela, il lui fournit les capitaux nécessaires et devint son commanditaire.

De fait, le contrefort-coquille pé-

nétrait peu à peu dans le marché parisien. Les grands fabricants de chaussures commençaient à se rendre compte de sa supériorité et de son économie sur les articles similaires. Aussi, les commandes commençaient-elles à arriver d'une façon sérieuse au petit établissement du quai de Jemmapes, à tel point qu'il fallut l'agrandir à deux reprises.

Malgré cela, l'industrie de notre compatriote était loin d'être prospère. La matière première dont il se servait, principalement le carton-cuir, — composition formée en partie de déchets de cordage, — ne se fabriquait pas en France. M. Morin était donc obligé d'importer le carton-cuir d'Amérique et de payer des droits et des frais considérables. Ce désavantage marqué lui fit penser qu'il serait décidément forcé d'abandonner la lutte. — Les profits ne balançaient pas les dépenses. — Toutefois, grâce à une rare tenacité, M. Morin fit comprendre aux industriels français l'avantage qu'ils auraient à fabriquer eux-mêmes ce carton-cuir, et aujourd'hui cinq grandes usines françaises produisent cette matière première. On peut dire que, grâce à notre compatriote, une industrie nouvelle était créée en France.

Dès lors, les affaires de M. Morin prirent chaque jour une extension plus considérable. En 1886, il quitta sa première installation pour établir rue du Poteau, sur les hauteurs de Montmartre, une usine où il emploie près de vingt ouvriers. Cet établissement devient lui-même insuffisant, et nous le voyons s'installer dans la vaste fabrique du faubourg Saint-Denis où cinquante ouvriers et ouvrières travaillent sans relâche, ayant peine à exécuter les commandes qui affluent de toutes parts.

Nous sommes loin en effet des timides essais du quai de Jemmapes. Aujourd'hui, M. Morin fabrique en moyenne 28,000 paires de contreforts-coquilles par jour, et ce n'est pas seulement sur le marché parisien ou français que cette article est demandé. L'établissement A.-M. Morin en expédie partout et par quantités considérables, en Allemagne, en Suisse, en Algérie, en Egypte, dans l'Amérique du Sud, etc. Il arrive souvent de 30,000 paires à la fois et pour un seul client.

En dehors de la fabrication du contrefort-coquille, M. Morin se livre, en 1888, à l'industrie du refendage des cuirs avec la scie américaine dite "lame sans fin". — C'est une machine dont l'usage est très délicat et très difficile. Elle a pour but de réduire les cuirs en peaux excessivement minces pour les travaux de reliure, de maroquinerie et des mille bibelots de l'article de Paris. M. Morin obtint avec cette machine des résultats surprenants. Il est arrivé à fendre des cuirs aux trois dixièmes de millimètre d'épaisseur, ce qui ne s'était encore jamais vu. Quand, à son dernier voyage en Amérique, il montra ces échantillons aux Américains, ces derniers demeurèrent très surpris, car ils n'avaient jamais pu, avec la même machine, atteindre cette perfection.

C'est qu'en dehors des qualités de la dite machine, il y a, paraît-il, une façon de s'en servir, un tour de de main, un secret en un mot, dont M. Morin se montre à bon droit jaloux. Aussi, peu désireux de confier sa façon d'opérer à quelque étranger qui aurait pu en divulguer les procédés, il a eu l'heureuse idée de confier la direction de ce travail à un de ses compatriotes, M. Louis Beaudry, de Saint-Hyacinthe, dont l'expérience, l'habileté et le dévouement sont pour lui d'un grand secours.

C'est au rez-de-chaussé de l'importante usine de la rue du faubourg Saint-Denis que se trouvent les superbes machines américaines servant à fendre les cuirs. Elles ne coûtent pas moins de dix mille francs chacune, et leur maniement exige, comme nous le disions plus haut, beaucoup d'expérience et une habileté consommée. Cette partie de l'établissement présente un aspect des plus intéressants et déborde d'activité. De tous côtés les ouvriers entassent des piles de cuir de toute sorte, envoyés là par les fabricants, et qui seront bientôt convertis en peaux fines et souples que nous retrouverons plus tard sur nos reliures, nos porte-monnaie et les multiples articles exquis dus à la fantaisie du goût parisien. La préparation de ces cuirs exige différentes manipulations qui se pratiquent à ce même étage et dont les détails nous entraîneraient trop loin.

Plus loin, nous voyons la machine à vapeur, de la force de 25 chevaux. Quand M. Morin s'installa au faubourg Saint-Denis il avait d'abord une machine de la force de 15 chevaux qu'il remplaça bientôt par celle dont nous venons de parler. Cette dernière se trouvant encore insuffisante, il est obligé de remettre sa première machine à vapeur, ce qui lui donnera une force de 40 chevaux. On peut juger par là de la prospérité et de l'accroissement constants de son établissement.

Le rez-de-chaussée est en partie consacré au refendage des cuirs. Cependant, à l'entrée, une puissante machine découpe dans de grandes feuilles de carton-cuir les morceaux qui se transformeront bientôt en contreforts-coquilles. Au premier étage on se livre à la fabrication de cet article. Les morceaux découpés en bas devront subir encore trois opérations: d'abord le parage, puis le plissage.

Ces deux préparations se font avec une rapidité vertigineuse grâce aux appareils ingénieux dont M. Côté est l'inventeur. Qu'on en juge par ce fait que deux enfants d'une quinzaine d'années suffisent à eux seuls à parer et à plisser par jour 28,000 paires de morceaux de carton-cuir qui, après la quatrième opération, celle de l'estampage, seront enfin convertis en autant de contreforts-coquilles. L'estampage est fait par une quinzaine d'ouvrières, munies chacune d'un appareil dû également à l'invention de M. Côté. On procède alors au paquetage et ce n'est pas là une des parties les moins importantes de cette industrie. Sur d'im-

quetés par six paires, s'alignent classés selon leur couleur et leur pointure. Il n'y aura plus maintenant qu'à les expédier.

Plus loin, on procède à la fabrication des contreforts en cuir. Ce travail exige une préparation plus longue que celle de ceux dont nous venons de parler. Une équipe d'ouvriers découpent des morceaux de différentes grandeurs qui sont ensuite collés ensemble par des ouvrières dont nous admirons la dextérité. Enfin, au fond de cette étage, un séchoir, avec un puissant ventilateur qui permettra de faire passer rapidement sur les machines les cuirs collés et séchés.

Nous devons, à notre grand regret, passer bien des détails de l'intéressante visite que nous avons faite dans l'établissement Morin; mais avant de quitter le premier étage M. Morin nous montre une machine de son invention qui va bientôt fonctionner et qui servira à la fabrication rapide du *boul-socque* des chaussures. Notre aimable compatriote veut bien nous en expliquer le mécanisme et faire fonctionner lui-même l'appareil devant nos yeux. C'est merveilleux d'ingéniosité et ce sera là évidemment une nouvelle source de développement pour son industrie. Aussi ne pouvons-nous nous empêcher de faire remarquer à l'inventeur qu'il sera encore obligé de déménager ou tout au moins de s'agrandir.

M. Morin se récrie, mais nous croyons être bon prophète en lui prédisant que, quelque vaste que soit son usine, elle devra subir encore des transformations.

Avant de prendre congé de nous M. Morin nous explique qu'il éclaircira lui-même son établissement par l'électricité qu'il produit à l'aide d'un appareil placé au rez-de-chaussée, réduisant ainsi ses frais d'éclairage à une dépense insignifiante; puis il nous fait voir ses deux chevaux qui ne suffisent pas aujourd'hui au service des expéditions et auxquels il lui faudrait adjoindre un troisième.

M. Morin, qui est aujourd'hui seul à la tête de sa fabrique, nous parle en termes élogieux et reconnaissants de M. Côté. C'est grâce à lui, nous dit-il, que j'ai pu parvenir au succès, c'est grâce aux commandites qu'il m'a données dans les moments difficiles et à sa protection.

M. Morin nous dit également avoir été très touché de la visite que lui ont faite, la semaine dernière, l'honorable premier ministre M. Mercier, et son collègue, M. Shehyn, ainsi que des félicitations que ces éminents visiteurs lui ont adressées. Nous comprenons ce sentiment et de la part de M. A. M. Morin et de la part des honorables ministres. Ces derniers, en félicitant M. Morin ont été les interprètes de la province de Québec, qui doit être fière, à juste titre, de voir un de ses enfants créer en France une industrie nouvelle et tenir lui-même, à Paris, un établissement des plus importants et des plus prospères.

M. O'Reilly