

COMPAGNIES INCORPOREES

Province de Québec

Des lettres patentes ont été accordées par le Lieutenant-Gouverneur de la Province de Québec, Incorporant :

Hamilton & Blout, Limited, marchandise sèches, Montréal. Capital-actions \$20,000.

La Compagnie de Farines, Grains, Provisions, Limitée, Fraserville. Capital-actions, \$49,500.

NOUVELLES CHARTES

La "Gazette du Canada" du 8 octobre publie les nouvelles chartes accordées sous le sceau du Secrétaire d'Etat du Canada. Voici celles qui concernent les compagnies ayant leur principale place d'affaires dans la Province de Québec.

The Grimm Manufacturing Company, Limited, Montréal. Capital-actions \$150,000.

Farand & Delorme, Limitée, chaudronniers, Montréal. Capital-actions \$100,000.

L'INDUSTRIE DE LA FABRICATION DES BOUTEILLES.

Y compris les jarres et autres réipients en verre à large col, la production totale des manufactures de bouteilles en verre des Etats-Unis s'élève à un billion et demi de bouteilles par an—presque vingt bouteilles par homme, femme et enfant de la république. Les bouteilles sont employées à de très nombreux usages. Elles servent à contenir des conserves de fruits, des eaux minérales, de la bière, du whisky, du vin, des médicaments et des liniments. Elles sont indispensables.

C'est sous forme de bouteilles que le verre a été employé pour la première fois. Sur les monuments égyptiens sont représentés des souffleurs de verre qui travaillaient avant que les pyramides fussent construites. C'est un fait remarquable qu'il y a eu des progrès dans l'art de la fabrication des bouteilles, depuis cette époque reculée jusqu'à une époque relativement récente, alors qu'une machine ingénieuse révolutionna cette industrie.

Il y a une grande différence entre l'art de l'ancien souffleur de verre et l'art moderne où une machine produit des bouteilles parfaites, à raison de dix par minute. La bouteille finie, faite à la machine, est meilleure que celle faite à la main. Ceux qui emploient des bouteilles préfèrent la première parce que, disent-ils, elle est plus solide, son contenu et son épaisseur sont plus uniformes.

La machine à fabriquer les bouteilles a été créée par nécessité. Un manufacturier de verre français excédé de conflits entre ses ouvriers et lui, ferma son établissement. Puis il se mit au travail, essayant d'inventer une machine qui remplacerait ses souffleurs de verre. Il lui

fallut de nombreux mois pour faire installer ses machines et reprendre l'ouvrage. Cette machine fut le précurseur de la machine américaine, qui se rapproche tellement de la main d'oeuvre humaine qu'elle peut faire son travail mieux que des hommes et produire à quarante cents le cent des bouteilles qui coûtaient soixante-dix cents quand elles étaient faites à la main.

On a cru longtemps que la fabrication des bouteilles était la seule branche de l'industrie du verre, où l'on ne pouvait employer que le travail manuel. L'introduction de la machinerie à faire les bouteilles renversa cette théorie; quand un manufacturier énumère les avantages de la bouteille faite à la machine sur la bouteille faite à la main et ajoute que la casse parmi ces dernières était de 30 pour mille, tandis qu'elle n'est que de trois pour mille, dans les premières, il prononce un argument convaincant contre l'ancienne méthode de fabrication.

Un des grands avantages de la nouvelle méthode c'est qu'elle a presque complètement supprimé les maladies pulmonaires, si fréquentes chez les souffleurs de verre. Le passage du tube de souffleur de lèvres en lèvres propageait la contagion, et le taux élevé des décès parmi les souffleurs de verre était attribué davantage à ce fait qu'à tout autre cause. Dans les machines, l'air comprimé fait l'ouvrage demandé autrefois aux poumons de l'homme, et les taux des maladies et des décès ont diminué depuis l'introduction de ces machines. Plus de vingt-cinq manufactures aux Etats-Unis fabriquent maintenant des bouteilles à la machine.

L'exploitation de la machinerie à fabriquer les bouteilles est un exemple de la manière dont un nouvel appareil mécanique peut venir en aide à un autre. Une machine complète à fabriquer les bouteilles pèse seize tonnes environ. Le commis-voyageur ne peut donc pas en emporter une avec lui dans sa tournée. Il a donc recours aux services du cinématographe; une série de pellicules montre le procédé complet à partir de l'assemblage et du montage de la machine jusqu'au finissage des bouteilles. Avec ces pellicules en mains, le voyageur de commerce peut aller dans n'importe quelle ville où il y a un cinématographe et démontrer les merveilles du soufflage du verre à la machine.

Il existe un grand nombre de formes de bouteilles; on en voit tous les ans de nouvelles. Pour le manufacturier, il n'y a que quelques grandes classes qui sont les suivantes: fioles et bouteilles pour prescriptions, bouteilles à bière et à eaux minérales, bouteilles à médicaments brevetés, flacons et bouteilles à liquides divers, jarres à fruits et autres.

Les livres des fabriquant de bouteilles indiquent que la production aux Etats-Unis des bouteilles à remèdes brevetés

s'élève à près de 300,000,000 par an, tandis que les bouteilles de prescriptions remplies par les pharmaciens peuvent être deux fois plus nombreuses. Bien entendu, il n'y a pas de moyen facile pour évaluer le nombre de bouteilles remplies par des prescriptions, car un certain nombre de ces bouteilles reviennent plusieurs fois à la pharmacie, avant de finir leur carrière. En Europe, le prix de la bouteille est toujours ajouté à celui de la prescription, de sorte que le plus grand nombre d'entre elles reviennent à la pharmacie.

La fabrication des bouteilles est devenue une science exacte maintenant. Les instructions pour la fabrication d'un verre d'une certaine couleur ont l'exactitude d'une prescription de médecin. Le verre fondu, prêt à être converti en bouteilles, est contenu dans de grands bassins longs de soixante-quinze pieds, larges de six pieds et profonds de cinq pieds.

Les fours situés en dessous sont du bord chauffés par la flamme d'une bougie, puis par une lampe à pétrole et par des flammes à chaleur graduée jusqu'à ce qu'on arrive au rouge blanc du métal fondu. On laisse la bouteille finie passer par des températures décroissantes, jusqu'à ce qu'elle soit modérément froide.

On s'est livré à des études pour déterminer la couleur de verre ayant le meilleur effet sur les liquides contenus dans les bouteilles. Pour la bière, on a constaté que la couleur brun rougeâtre foncée est la meilleure, tandis que la couleur de la bouteille de champagne n'est pas une bonne protection pour la meilleure bière.

Le vert et le bleu sont de médiocres protecteurs. La bouteille à fond rond est très ancienne et fut d'abord le produit de l'ignorance—on ne savait pas les faire autrement. Mais l'expérience moderne a enseigné que pour les liquides carbonatés, ce sont les meilleures bouteilles, car elles sont toujours couchées; les bouchons restent ainsi mouillés, ce qui empêche leur retrécissement et une déperdition de gaz.

Pendant des années on s'est constamment efforcé de perfectionner une bouteille ne pouvant pas être remplie à nouveau, et le bureau des brevets a reçu une quantité de demandes de brevets pour de semblables bouteilles. On se figurait par tout qu'une fortune attendait l'inventeur d'une bouteille de ce genre. Cela aurait pu être vrai, il y a quelques années, mais ne l'est plus aujourd'hui. La loi contre l'étiquetage faux empêche la fraude consistant à remplir des bouteilles vidées. Il a été accordé des centaines de brevets de bouteilles impossibles à remplir après qu'elles ont été vidées. Quelques-uns de ces brevets répondent parfaitement à l'intention de l'inventeur, mais leur prix est prohibitif.

Une bouteille qui promet de devenir populaire est celle destinée à contenir du