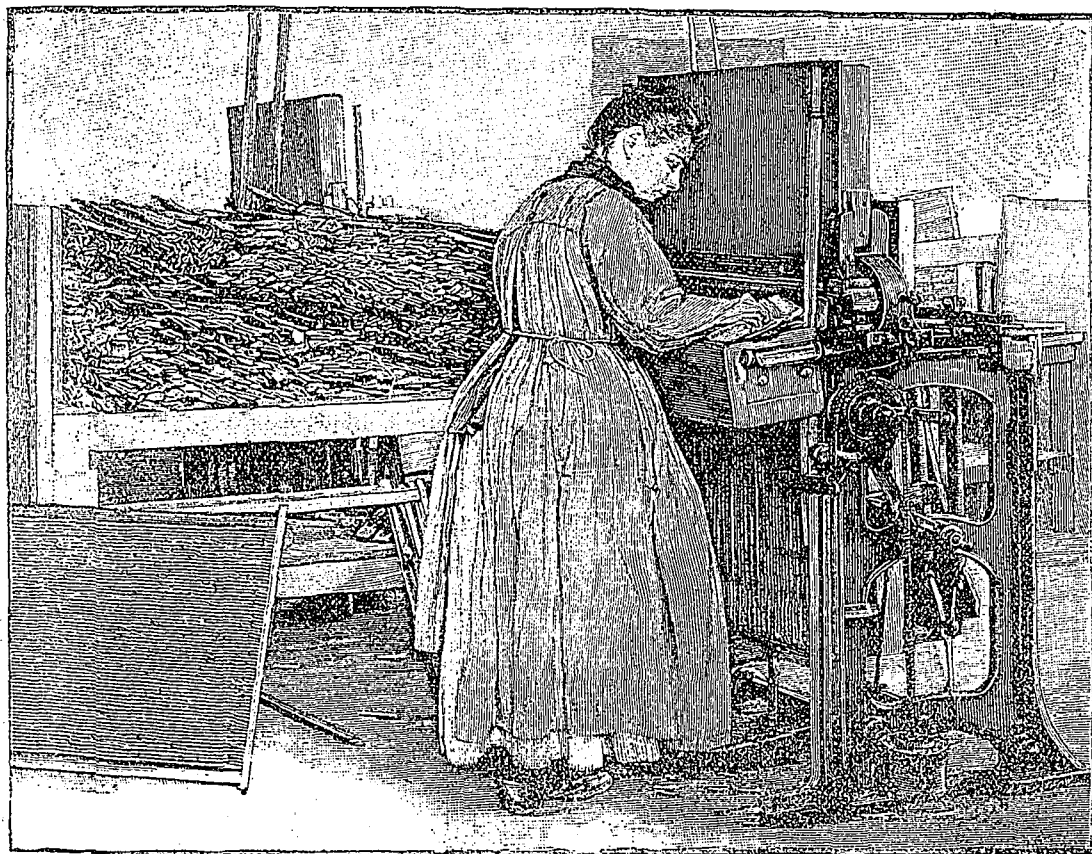
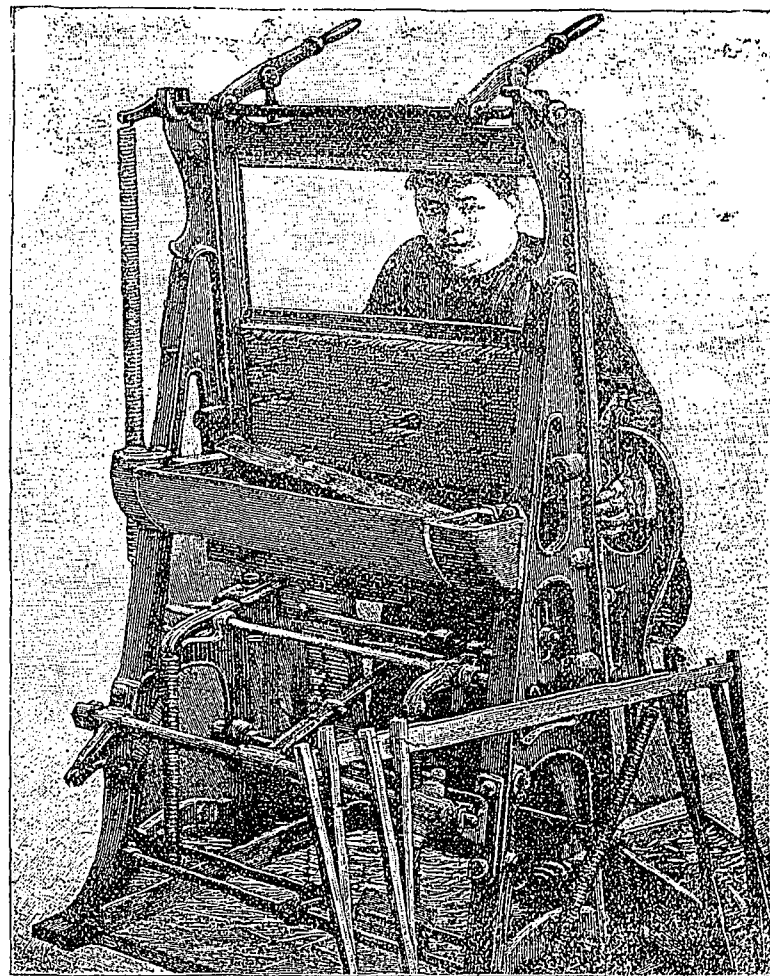




LA MISE EN PRESSE.

HISTOIRE D'UNE ALLUMETTE.—II.

Après avoir été garnis, les *bateaux* sont placés verticalement sur une machine destinée à classer, à isoler les bois dans un cadre en fer. Chaque rangée est séparée par une plaquette feutrée. Toutes les allumettes sont indépendantes, alignées, présentant en avant du cadre leurs petites têtes. Cet assemblage s'appelle "PRESSE" les *presses* sont envoyées à l'atelier de chimiquage, (voir page 573.) Au dessus d'une cuve carrée remplie de soufre en fusion, un ouvrier se penche et se redresse, tenant des deux mains une *presse* garnie. Par trois ou quatre battements saccadés, il trempe les têtes dans le bassin sulfureux. L'allumette est soufrée. On trempe ensuite les têtes dans une pâte phosphorée, mécaniquement égalisée par un guide. L'allumette est alors terminée. Les *presses* sont envoyées au séchoir puis passe à la dégarniseuse qui au moyen d'une machine retire les plaquettes de feutre de la presse et place les allumettes dans un nouveau bateau. — à continuer.



LE DÉGARNISSAGE.