

pour siéger à la barre. Nous croyons difficilement que nos négociants les plus aptes à remplir les fonctions de juge délaisseraient volontiers leurs affaires, plusieurs heures par semaine, pour s'occuper de celles d'autrui sans aucun profit compensateur et surtout quand ils savent qu'ils s'exposent à la malédiction de ceux contre lesquels ils seront appelés à rendre des décisions.

Ce ne sont pas toujours, même en France, les plus marquants du commerce de l'industrie ou de la finance qui se présentent aux suffrages de leurs collègues commerçants. Parmi les candidats on voit beaucoup d'ambitieux qui considèrent les fonctions de juges consulaires comme un marchepied qui devra les élever à la députation ; on en voit d'autres qui se servent de leur titre pour soutenir la réputation de leur maison ou relever leur crédit ébranlé.

Nous ne parlerons que pour mémoire de ceux qui ne recherchent le titre de juge que pour revêtir la robe et la toque et ajouter un titre sur leurs cartes de visite.

Si les tribunaux de commerce peuvent rendre de réels services, il est nécessaire de les peupler de bons juges et nous venons de voir que ce n'est pas toujours chose facile.

D'anciens négociants, retirés des affaires seraient plus indépendants, à notre avis, que des commerçants en activité, et leur indépendance serait une garantie d'impartialité. Nous croyons que M. Beullac pensera comme nous. D'ailleurs nous remarquons que sa conférence est plutôt un historique des tribunaux de commerce en France qu'un plaidoyer en faveur de ces mêmes tribunaux.

Néanmoins M. Beullac en présentant son travail au public lui a rendu service en lui montrant que les commerçants peuvent ici, comme ailleurs, obtenir justice plus expéditive et moins ruineuse dans leurs démêlés.

Nous en sommes toujours à attendre une loi sur les faillites ; on nous la fait toujours espérer, elle viendra forcément comme tout ce qui est nécessaire. On ferait bien de s'inspirer, lors de la discussion du projet de loi soumis aux chambres, de la simplification de la procédure relative aux déclarations de faillite devant les tribunaux de commerce.

Un point important qui n'a pas échappé à l'attention des auditeurs de M. Beullac est celui qui a trait aux garanties des syndics de faillite. Il s'est déjà présenté des faits qui motiveraient l'adoption de mesures semblables ici ; on se rappelle, en

effet, que plusieurs liquidateurs ont disparu du pays en laissant impayés les dividendes qui revenaient aux créanciers des faillis. Un cautionnement devrait donc être exigé.

Il nous resterait encore beaucoup de choses à dire au sujet des tribunaux de commerce, nous nous arrêterons là néanmoins aujourd'hui, car nous aurons occasion d'y revenir au moment où la question qui se trouve devant la Chambre de Commerce du District de Montréal sera de nouveau discutée et débattue.

LA METALLISATION DU BOIS

Le journal *Les Mondes* décrit comme il suit le procédé de la métallisation du bois inventé par M. Rubennick : On immerge d'abord le bois pendant trois ou quatre jours, suivant perméabilité, dans une solution d'alcali caustique (soude calcaire) à une température de 75 à 90 degrés C. De là on le fait passer immédiatement dans un bain d'hydrosulphite de calcium, auquel on ajoute après 24 ou 36 heures une solution concentrée de soufre, dans de la potasse caustique. La durée de ce bain est d'environ 48 heures et la température est de 35 à 50 degrés C. Enfin on immerge le bois de 30 à 50 heures dans une solution chauffée de 35 à 50 degrés C. d'acétate de plomb. Comme on le voit le procédé prend beaucoup de temps, mais les résultats sont surprenants. Le bois ainsi préparé, après avoir été séché à une température modérée acquiert, au moyen d'un brunissoir à bois dur, une surface polie, et prend un lustre métallique très brillant. Ce lustre peut encore être rendu plus apparent en frottant d'abord la surface du bois avec un morceau de plomb, d'étain, ou de zinc, et en le polissant ensuite avec un brunissoir à verre ou à porcelaine. Le bois prend alors l'apparence d'un vrai miroir métallique, et il est très solide et très résistant.

LES BOITES A CIGARES

Dans la fabrication des boîtes à cigares, on emploie trois sortes de bois, savoir : le cèdre, le cèdre plaqué, et l'imitation de cèdre.

Il y a trois sortes de cèdre, le cèdre espagnol, le cèdre mexicain et le cèdre de l'Amérique du Sud ; la première sorte est considérée la meilleure parce qu'elle retient l'arome du cigare. Quelques fabricants de cigares affirment même que le bois de cèdre espagnol améliore l'arome du cigare. La raison en est

peut-être parce que ce bois pousse dans les mêmes pays que le tabac de la Havane. C'est pourquoi, on ne doit se servir que de boîtes fabriquées avec du cèdre espagnol pour l'empaquetage des bons cigares de la Havane. Il n'y a pas de cèdre dans les Etats-Unis que l'on puisse employer pour la fabrication des boîtes à cigares. On a essayé un cèdre qui pousse dans la Floride, mais les résultats n'ont pas été satisfaisants. Tout ce bois est importé en billes et expédié à New-York, où il est scié et préparé. Les sept huitièmes du bois de cèdre employé dans les Etats-Unis sont expédiés de New-York. Maintenant il est presque impossible de se procurer du cèdre espagnol à tout prix, à cause de la crise actuelle à Cuba.

Le cèdre de l'Amérique du Sud et du Mexique n'a pas un arôme aussi excellent, et contient de la gomme ou sève qui détériore souvent les étiquettes attrayantes que l'on met sur les boîtes à cigares. On n'emploie ces bois que lorsque l'on ne peut s'en procurer d'autres.

Le prix du bois de cèdre est environ le même qu'il y a une trentaine d'années, tandis que le prix des boîtes a été réduit de moitié, quoique les prix actuels soient maintenant plus élevés que ceux d'il y a trois ou quatre ans, sans doute à cause de la guerre dans l'île de Cuba. On peut employer presque toute sorte de bois pour la fabrication des boîtes en placage de cèdre, dont on ne se sert pas autant que du vrai cèdre. On se sert de ce bois pour les côtés de la boîte, mais les couvercles et les fonds sont en vrai cèdre. Cela diminue le prix de la fabrication des boîtes et ce procédé semble satisfaire les fabricants de cigares, qui ne s'en servent que pour leurs cigares de qualité intermédiaire.

Les boîtes à cigares en imitation de cèdre sont fabriquées en peuplier, en orme, en tilleul d'Amérique et en gommier, de manière à imiter autant que possible l'apparence du cèdre espagnol. En raison du prix élevé et de la rareté de ce dernier, on emploie aujourd'hui beaucoup cette imitation dans la fabrication des boîtes.

L'imitation en peuplier est la plus satisfaisante, quoique le tilleul d'Amérique donne aussi de très bons résultats, mais l'odeur de ce dernier bois, s'oppose beaucoup à son emploi. L'orme donne aussi de belles imitations du vrai cèdre, mais il est si dur que l'on ne s'en sert pas beaucoup dans la fabrication.—*The Barrel and Box*).