

qu'il s'agit d'un cuir entier ou d'un coté.

Le malheur, est que le cuir doit être passé au fer chaud, et la chaleur est l'ennemie mortelle du pourpre : elle rend cette couleur à ses origines, c'est-à-dire au bleu et au jaune. C'est là que gît la difficulté.

Une vingtaine de maisons importantes travaillaient activement pour essayer de la surmonter.

La chaux est souvent très mal brûlée ; de plus, la pierre à chaux qui la compose est de qualité inférieure et additionnée d'écailles d'huîtres, lorsqu'elle n'est pas frelatée avec une mixture d'argile.

En tannerie, une telle chaux n'a pas la force suffisante pour faire convenablement son travail car elle ne possède pas le pouvoir caustique suffisant pour relâcher les fibres et pour gonfler la peau. On obtient ainsi un cuir insuffisamment traité. Un autre inconvénient de la mauvaise qualité de cette matière est que les liqueurs de chaux qu'on en retire, si elles ne sont pas renforcées, se décomposent rapidement.

Dans cette chaux, les poils disparaissent facilement, mais l'albumine des peaux est enlevée et le gonflement arrêté, une chaux saine et vigoureuse perdrait son temps à essayer de la vivifier.

Les peaux travaillées par cette chaux défectueuse, une fois tannées, forment un cuir spongieux qui ne possède ni la force ni l'épaisseur nécessaires. De plus, la mauvaise chaux grise contenant de la saleté, produit des taches dans le cuir. Aussi les tanneurs doivent-ils toujours être très difficiles sur la qualité de la chaux qui leur est fournie, ils doivent la choisir blanche et sans tache.

Tout le monde connaît l'améthyste, ce joli cristal violet qui constitue du reste l'ornement du seul bijou que portent nos évêques, l'anneau pascal. Mais ce que tout le monde ne sait pas c'est qu'il y a deux sortes d'améthystes ; l'améthyste que nous appellerons ordinaire, d'un violet clair, et l'améthyste de Sibérie, généralement de couleur très foncée ; cette dernière beaucoup plus rare que la première, a, par suite, une valeur beaucoup plus grande.

Dans leur aspect général, à moins d'être profond connaisseur, ces deux pierres précieuses sont facilement confondues ; au point de vue scientifique, à l'analyse chimique elles sont identiques. L'améthyste ordinaire n'est autre chose que du cristal de roche,

du quartz très pur, qui a été coloré, lors de sa formation, par un peu d'oxyde de cobalt qui s'est répandu dans toute la masse ; la coloration violette est uniforme. L'améthyste de Sibérie est également du quartz, mais sa coloration provient d'une tache, d'un point seulement, d'oxyde de cobalt, logé dans la masse, et que la taille du cristal répercute dans tous les sens au point que l'on croirait la pierre entièrement colorée.

Pour différencier ces deux catégories d'améthystes, il faut avoir recours à l'eau. Si l'on met l'améthyste dans l'eau, la pierre ordinaire reste violette dans toute sa masse ; l'améthyste de Sibérie, au contraire, devient incolore et ne laisse voir qu'un point violet, c'est ce simple point qui, à la lumière solaire, colore la pierre d'une façon complète.

Après avoir passé de pied en pied, les vieilles chaussures terminent au sein des choses innombrables, leur laborieuse carrière. L'industrie moderne ne pouvait laisser de côté un si important déchet. En Amérique, on découd les vieux souliers, on les manipule, on les met en pâte, on en fait du cuir artificiel, rappelant vaguement le cuir de Cordoue. Un peu de gaufrage, beaucoup de bon marché et voilà le vieux soulier rentré dans les usages de la vie. En France, d'après ce que nous apprend l'Ingénieur civil, on se contente, paraît-il, de recouvrir avec cet enduit les malles et les sacs de voyage. Une autre industrie, assez prospère, consiste en la transformation des vieux souliers en souliers neufs. C'est la principale occupation à laquelle se livrent les militaires internés à la prison de Montpellier. Le plus grand nombre des vieux souliers est fourni par l'Espagne. On les découd et on arrache tous les clous, puis les morceaux sont mis à tremper dans l'eau pour les assouplir un peu, et on y taille à l'emporte-pièce des empeignes de souliers d'enfants ou de fillettes. La semelle est également utilisée de la sorte. Les plus petits morceaux sont employés pour faire des talons Louis XV, qui furent si à la mode il y a quelques années. Les morceaux un peu plus grands et amincis forment les semelles de souliers de bébés. Quant aux clous, avec un aimant on sépare ceux de fer et ceux de cuivre et ces derniers se vendent un prix encore assez élevé. Les dernières rognures, les débris qu'on balaye ne sont pas encore transformés en cuir de Cordoue, mais ils forment un engrais très recherché par certains agriculteurs.

Les qualités qui caractérisent un bon beurre sont les suivantes : l'aspect luisant, la saveur, la couleur et l'odeur.

L'aspect luisant est l'état particulier du beurre bien travaillé. La saveur est douce et agréable, elle se rapproche de celle de la noisette fraîche. L'odeur est agréable, légèrement aromatique. La couleur est jaunâtre et se rapproche de celle de la paille d'avoine. Enfin, un beurre de bonne qualité a une pâte fine et se laisse trancher nettement en lames minces.

Le bon lait fait le bon beurre, et les causes qui modifient les qualités de la matière première changent nécessairement celles du produit fabriqué. Mais les soins apportés dans la fabrication, les procédés suivis, ont aussi une influence considérable sur les caractères du beurre. La saveur particulière si qualifiée plus haut dérive des fermentations spéciales que subit la crème avant le barattage.

Les produits aromatiques ou sapides, qui prennent naissance par la fermentation, sont en plus ou moins grande proportion, suivant la nature du lait et suivant aussi le mode de traitement de la crème.

Les propriétés du lait sont sous la dépendance d'une foule de causes ; la race, l'individualité, les soins de propreté, le terrain, la nature des aliments consommés, etc.

Les feuilles de frêne augmentent, en mélange avec d'autres fourrages, la sécrétion du lait et donnent au beurre de la consistance, de la couleur et le goût de noisette.—*Journal des marchands de beurre.*

Nous ne nous contentons plus de ce que nous donne la nature, et l'on emploie maintenant des appareils pour parfumer les fleurs ou plutôt pour renforcer leur parfum naturel. Parfois on se contente de les arroser d'une solution alcoolique d'essence correspondante, de parfum fabriqué artificiellement ; cela se fait beaucoup chez les fleuristes sur les violettes, les roses, etc. Il y a aussi un moyen plus compliqué pour rehausser l'odeur des fleurs. Avant de les mettre en vente, on les place dans une caisse en bois refroidie au moyen de glace, et au fond de cette caisse on envoie un courant d'acide carbonique chargé de l'odeur propre à la fleur.

D'ailleurs, on va plus loin : on donne à certaines fleurs sans odeur des parfums exquis, ou l'on transforme le parfum naturel de certaines autres ; c'est ainsi qu'on fabrique des lilas sentant la violette, des bluets sentant le jasmin.

SUPÉRIEUR A TOUT AUTRE

Le SAVON Extra de T. Blouin & Fils, vous donnera entière satisfaction. Demandez-le à votre épicière. Ceux qui vendent le caustique cassé devraient s'adresser à T. BLOUIN & CIE, Le bidon breveté qui le contient est une merveille. Demandez échantillons et nos prix.

Nos voyageurs sont maintenant sur la route et vous visiteront sous peu. Donnez-leur vos commandes et vous serez satisfait.

T. BLOUIN & Cie, **ÉPICIERS EN GROS**, 146-148, St-Paul, Québec

ASSORTIMENT CHAUSSURES

Si vous désirez assortir votre stock de Chaussures, écrivez-moi. J'ai tous les genres, toutes les qualités et tous les points constamment en main.

Chaussures Fines, Légères, Formes Nouvelles

Chaussures Fortes, Solides, Durables

Aussi toujours en main : **Claques, Vernis, Lacets.**

NOTRE STOCK DE CHAUSSURES EST LE PLUS GRAND DE LA PROVINCE

Chaussures en Gros

J. H. BEGIN, St-Roch, Québec