

graisse, l'huile etc, qui adhéraient encore à la fibre se trouvent enlevés ou détruits par l'ébullition ou changés en d'autres corps moins nuisibles. En outre, il est probable que les mordants employés avec les autres matières colorantes que l'indigo, comme l'alum, le tartre, l'acide sulfurique, le bichromate de potasse, le vitriol vert ou bleu, servent aussi de protecteurs contre la moisissure. La plus grande fréquence de ces taches dans les tissus teints à la cuvée peut être attribuée au fait que ces tissus ne sont pas soumis à l'ébullition pendant la teinture, et la nature de la matière colorante elle-même favorise probablement la fermentation.

Comme on vient de le dire, il y a trois périodes de développement dans cette végétation si nuisible. Dans la première période, lorsque le tissu n'est pas encore attaqué, on peut l'enlever des tissus écrus ou blanchis ou même teints, par un lavage énergique au savon avec une faible dose de chlorure de chaux, lavage que l'on répète plusieurs fois si c'est nécessaire. C'est la seule période où l'on puisse remettre le tissu en son bon état d'origine. Dans la seconde période, lors que la moisissure est sur le point d'attaquer la fibre, on ne peut plus faire disparaître la végétation, car il faudrait pour cela des bains de chlorure à haute dose qui finiraient par brûler le tissu. Dans la troisième période, lorsque le tissu est déjà attaqué, il n'y a rien à faire. Les tissus écrus ou blanchis peuvent naturellement supporter un traitement plus énergique que ceux qui sont teints ; mais pour les tissus imprimés, lorsque la couleur a été détruite, le dommage peut rarement se réparer.

Ces détails sur la cause et l'action de la moisissure, que nous fournit un journal spécial, démontrent aux marchands de nouveautés, la nécessité de tenir leurs marchandises dans des lieux secs et bien aérés, et la manière de combattre les premières attaques de ce parasite pernicieux, lorsqu'il en est temps encore. A ce double titre ils méritent, croyons-nous, d'attirer leur attention.

Depuis le mois d'avril dernier, la beurrerie de Sabrevois a produit plus de 60,000 livres de beurre. Il est probable que la beurrerie fonctionnera une partie de l'hiver.

Un nouveau moyen de faire parvenir une ligne à terre, pour un navire échoué, consiste en un ballon de caoutchouc ou de métal que le vent emporte à terre et auquel est attachée une ficelle très forte mais très légère.

## L'UTILISATION DE LA SCIURE DE BOIS

Comme un bon nombre de nos propriétaires de moulins ne savent pas comment se débarrasser de leur sciure de bois, qu'ils n'ont plus le droit de jeter à la rivière, nous croyons les intéresser en reproduisant d'un journal français, l'article suivant :

Dans un grand nombre d'usines où l'on travaille le bois, les fabricants trouvent difficilement à utiliser les déchets, les débris, les copeaux, et surtout la sciure provenant des manipulations subies par les matériaux mis en œuvre dans les ateliers de sciage, de découpage et de rabotage.

Les débris en morceaux et même les copeaux sont susceptibles d'être employés directement dans les foyers de chaudières, lorsqu'ils ne sont pas trop abondants. On peut les brûler peu à peu, en même temps que la houille, sur les grilles de la plupart des générateurs et l'on obtient un bon résultat en les employant concurremment avec un charbon un peu maigre.

Cette manière de procéder présente parfois un inconvénient assez sérieux. Quelques débris et copeaux, surtout les fragments de bois blanc, sont susceptibles d'être entraînés par le courant d'air avant leur combustion complète. Il est alors nécessaire que la cheminée d'appel de l'usine soit assez élevée ou que le tirage soit assez modéré pour que ces parcelles de bois aient le temps de s'éteindre avant d'être expulsées à l'extérieur. Sans ces précautions, des flammèches incandescentes peuvent s'envoler au loin et risquer de provoquer des incendies.

Dans certaines usines, on a préféré construire des foyers spéciaux destinés à la combustion des débris et copeaux. Il suffit pour cela de ménager une chambre de chauffe spacieuse, et d'y disposer une grille dont on calcule la surface de manière à brûler 400 livres de bois environ par heure. Le chargement s'effectue dans la forme ordinaire et la construction de ces foyers, assez répandue aujourd'hui, ne présente pas de difficulté.

Il n'en est pas de même pour la sciure de bois. Les usines où on l'utilise comme combustible pour les générateurs sont assez rares et pourtant ce résidu qui n'a pour ainsi dire aucune valeur vénale et qui occasionne souvent un réel encombrement, peut être parfaitement employé à la production de la vapeur.

Nous pensons intéresser nos lecteurs en leur donnant la description d'un four construit récemment par les ateliers de construction des manufactures de l'Etat, à Limoges et destiné à l'utilisation de 6,720 livres de sciure par jour.

La chaleur dégagée par la combustion de cette sciure est employée à produire l'ébullition de la chaudière d'une locomobile qui fournit la vapeur nécessaire au chauffage de l'établissement et qui actionne une partie des transmissions des ateliers.

Le four et la locomobile sont installés dans un bâtiment mesurant intérieurement 34 pieds sur 21 pieds et 6 pouces. Ils en occupent seulement une moitié, l'autre partie étant réservée à un second groupe semblable, qui serait aménagé au cas éventuel où la manufacture prendrait, à l'avenir, une plus grande extension.

Un radier général en béton règne sur toute la surface de la salle ; son épaisseur est de 1 pied et un pouce sous le four et de 1 pied 9 pouces sous les machines.

Le four comprend trois parties : la chambre de visite, le foyer proprement dit et le carneau. Le tout est enterré à une profondeur de 4 pieds environ, mesuré du sol de la salle à la surface supérieure du radier.

Le foyer proprement dit se compose d'une fosse voûtée de 3 pieds 5 pouces de longueur sur 4 pieds 2 pouces de largeur et 3 pieds 9 pouces de hauteur sous clef. La flèche de la voûte est de 5½ pouces. Une grille, placée à 1 pied 8 pouces au-dessus du radier, sépare la fosse en deux dans le sens de la hauteur ; la partie inférieure constitue le cendrier et la partie supérieure forme la chambre de combustion.

La grille est composée de 35 barreaux en fonte, leur épaisseur est de 7 lignes, ils sont séparés par un intervalle de 4 lignes ; leur écartement est assuré par trois renforts de fonte aux extrémités et au milieu de chaque barreau.

Les quatre manettes du foyer sont surélevées de 5½ lignes au-dessus du sol de la salle. Elles dessinent une grande cuve dont le fond est formé par l'extrados de la voûte de la chambre de combustion. C'est ce qui constitue la trémie de chargement du four où le chauffeur dépose la sciure à incinérer.

Le chargement s'opère de lui-même par six trous de la dimension d'une brique, ménagés dans l'épaisseur de la voûte, contre les parois de la chambre de combustion.