

fond de la cuve on couvre cette dernière avec un couvercle et des ouvertures.

Au bout de 6 à 8 heures, le jus commence à fermenter, et, par les gaz qui s'y développent, les peaux sont soulevées jusqu'à la surface.

On les rabat à nouveau lentement, et répète une ou deux fois cette opération, jusqu'à ce que les peaux soient suffisamment macérées.

Puis on les rince à l'eau chaude et sur le chevalet, on les étire côté chair avec un fer émoussé, ce qui en écarte le son et en chasse l'eau par la pression.

Par cette opération, on termine les travaux à l'eau, sur lesquels on doit dans toute cette fabrication, porter principalement son attention.

Si au pelanage, à la macération ou aux travaux de nettoyage il a été commis une erreur, ni le meilleur mégissage ni le corroyage le plus soigneux ne sauraient y remédier.

Suit alors le travail de mégisserie; on le prépare en délayant du sel de cuisine, de la farine et du jaune d'œuf en quantités déterminées dans de l'eau chaude et en y ajoutant la quantité nécessaire d'alun dissout à l'eau par l'action de la chaleur.

La composition varie avec la condition des peaux, on ne saurait donc donner de chiffres déterminés.

Cette nourriture est versée à l'état assez chaud (40 à 45° R.) dans le tonneau foulon; on y jette également les peaux et l'on ferme bien la porte, afin qu'il n'y ait pas de perte de jus.

Le tonneau-foulon fonctionnant, au bout de 45 à 60 minutes les peaux peuvent être retirées.

On les plie sur la moitié, la fleur en dedans ou les fait sécher en les suspendant par la tête et la queue à des crochets.

La première opération à laquelle les peaux sont alors soumises est l'ouverture, étirage que les mégisiers exécutent avec le genou au palisson, mais qui actuellement dans la plupart des grandes fabriques est fait par des machines.

Par ce travail, les peaux, qui ont été fortement rétrécies par l'alun et séchées dans cet état, sont à nouveau étendues; il faut toutefois auparavant les humecter à fond.

Ensuite on les écharne, après les avoir rendues assez humides au point qu'on ne puisse en exprimer l'eau.

Puis on les rogne avec des ciseaux afin de leur donner la façon nécessaire, on les passe de nouveau au tonneau-foulon, mais sans alun.

On les sèche de la manière indi-

quée, on les fait tremper dans de l'eau chaude et on les transfère à la teinturerie.

La teinture se fait soit sur la table, soit par des bains.

Après les avoir séchées à nouveau, on humecte les peaux afin de pouvoir procéder ensuite au corroyage proprement dit au châssis à détirer.

Pour cette opération on se sert depuis peu, de machines, qui ressemblent beaucoup aux palissons; le détirage, l'extension mécanique donnent aux cuirs cette souplesse qu'ils doivent conserver pour toujours.

On les graisse alors côté fleur avec un oing de savon se composant de savon de Marseille, de suif, cire et gomme et on leur donne un coup de fer.

Puis on les essuie légèrement avec de la graisse de pied de bœuf et les frotte ferme avec un chiffon de laine, pour ensuite les assortir et emballer pour la vente.—(Halle aux Cuirs.

LA PRODUCTION DU CAMPHRE

Les renseignements suivants sont extraits d'une note que vient de publier M. David Hooper, "Quinologist to the Government of Madras":

Les prix élevés que le camphre a atteints dernièrement par suite de la guerre sino japonaise et l'accaparement de ce commerce par le Japon ont causé une certaine inquiétude dans les pays où il est consommé en grande quantité.

La Chine et le Japon étant pour le camphre les deux seuls pays de grande production, on a pensé qu'il serait bon d'entreprendre cette culture dans d'autres régions.

Au Japon, le camphrier croît à une altitude élevée, loin de la mer et seuls, les arbres centenaires servent à la fabrication du camphre. D'après le relevé des exportations de ce pays il semble que l'approvisionnement s'épuise graduellement.

Dans l'île Formose les camphriers ne sont point encore très nombreux et ils ne se développent que dans certaines parties du territoire où ils trouvent les conditions climatiques qui leur conviennent.

Les tribus presque sauvages qui, jusqu'ici, les ont exploités en distillent les racines et le tronc, stérilisant ainsi et très rapidement la source même de la production.

Le camphrier croît très bien aux Indes, le jardin botanique de Calcutta possède une belle avenue de ces arbres plantés en 1802. Il vient très bien dans le jardin botanique

d'Ootacamund et dans les autres parties des Nilgiris. On a fait un essai à Ihansi dans les provinces du Nord-Ouest et dans certains autres districts.

Le camphre est connu et employé aux Indes depuis bien des années. En 642, les princes indiens envoyaient du camphre comme tribut ou en offrande aux empereurs chinois.

Pendant une certaine période, l'arbre a bien réussi au Népal et à Tippoerah, deux Etats situés entre le Bengale et l'Irraouaddy supérieur. Au commencement de ce siècle, on importait du camphre de Chittagong, mais les habitants ont entièrement détruit les arbres en procédant comme les natifs de Formose.

A Ceylan aussi le camphrier réussit bien à une élévation de 5,000 pieds et au-dessous. A Naples et dans les autres parties de l'Italie on le cultive pour sa beauté. Le professeur Maireh a fait un rapport sur la culture du camphrier en Floride où il réussit à peu près partout. On a extrait de l'huile des feuilles et des branches et le rendement a été de 40/0; le produit ressemblait à celui qu'on obtient au Japon surtout en raison de son odeur de safran. On vient d'introduire cette industrie en Californie; l'huile préparée sera vendue sur le marché américain.

Le camphrier s'est naturalisé à Java, au Brésil, à la Jamaïque et dans les autres îles des Indes occidentales, Maurice et Madère.

Au Japon et en Chine, on ne se sert pas des feuilles pour la distillation du camphre, sans doute parce que les feuilles ne donnent qu'un produit liquide qui ne peut pas être lucrativement réduit en camphre. Encouragé par quelques planteurs de Ceylan, M. David Hooper a tenté un certain nombre d'expériences ayant pour objet la distillation des feuilles. Celles qu'il a employées ont été prises sur un vieil arbre croissant dans les jardins du gouvernement à Ootacamund, On a distillé 50 livres de ces feuilles nouvellement cueillies dans un grand alambic en cuivre avec une quantité d'eau suffisante pour une durée de six heures. On a séparé 8 onces liquides d'huile représentant un rendement de 10/0 d'huile essentielle. L'huile avait une couleur légèrement jaune, une gravité spécifique à 15° C de 0,9322 et une rotation de + 9°4 dans un tube de 2 décimètres. Elle rendait une petite quantité de liquide à 160° et