

SOYEZ ACTIF

On vous l'a dit bien souvent, mais cela est entré par une oreille et ressorti par l'autre. Vous avez sans doute lu des milliers d'articles sur l'activité dont vous devriez faire preuve et sur les profits que les affaires vous rapporteroient. Il est à espérer qu'un jour vous ressentirez les effets de tous ces conseils.

Une mare d'eau où il n'existe aucun courant ne tarde pas, pendant les chaleurs, à se couvrir d'une écume verte, à émettre une odeur forte, les moustiques y pullulent ainsi que les germes de maladies. Cette eau devient un élément nuisible.

C'est très bien de s'asseoir à l'ombre sur une chaise confortable ou de s'étendre dans un hamac en se balançant, en fermant les yeux, sans rien faire. On a besoin de cela de temps en temps, mais cela ne fait pas subsister la famille. Nous le savons tous.

Chaque fois que nous faisons absolument rien, nous retournons à l'état barbare.

L'inaction amène la destruction. Le corps et l'esprit ne profitent aucunement de l'inaction. Le repos, comme le terme est communément employé, n'est pas du repos, c'est du dépérissement.

Un être humain est un organisme vivant. Il doit se mouvoir et agir. Le mouvement, l'exercice, voilà ce qu'il lui faut pour se développer.

Ne restez pas inactif assez longtemps pour tomber dans la stagnation.

UNE BONNE APPRECIATION DU
DEHORS

Nous lisons dans le "Courrier du Soir" de Verviers, Belgique, en date du 20 du mois dernier:

"M. Normand Paulet, représentant de la grande maison d'importation Alphonse Racine et Cie., était de passage à Verviers cette semaine pour y faire ses achats habituels, en draps et étoffes. Ce Monsieur visite la Belgique deux fois par an et nous dit que les qualités suivies déjà depuis quelques années ont donné de très bons résultats et a cité comme preuve l'augmentation des achats à chaque visite.

"La maison Alphonse Racine et Cie. est une vieille maison qui compte déjà quarante années d'existence. Ses débuts ont été plus ou moins modestes; mais grâce à l'habile direction de son propriétaire, M. Alphonse Racine, cette maison a toujours augmenté le chiffre de ses affaires. Depuis quelques années M. Racine est graduellement secondé par quatre de ses fils qui y mettent autant d'intérêt. Aujourd'hui la maison Alphonse Racine et Cie est réputée une des meilleures du Canada.

"Nous espérons que M. Paulet continuera de visiter notre marché régulièrement et nous lui souhaitons un heureux retour au milieu des siens."

Le journal belge rend justice à une excellente maison canadienne-française

qui fait honneur à son pays et à ses nationaux. Nous sommes heureux de l'appréciation que donne de la maison Alph. Racine & Cie notre confrère étranger. Cette maison, une des plus prospères du commerce des marchandises sèches en gros, est, en effet, habilement dirigée par son chef qui a trouvé dans ses fils de précieux lieutenants.

LA FABRICATION DES TAPIS
WILTON

Les divers procédés qui entrent dans la fabrication d'un tapis Wilton sont très intéressants pour la personne qui a l'occasion de visiter une fabrique de ces tapis. A partir du moment où les divers fils de coton, sont reçus en balles dans lesquelles ils ont été emballés par les filateurs, toutes les opérations subséquentes sont menées dans une seule manufacture.

Ces opérations peuvent être divisées en différentes classes; la première comprend naturellement le travail dans la teinturerie où les couleurs nécessaires sont appliquées aux fils qui forment la trame et la chaîne. Le fil de trame, qui est en jute, n'est pas visible quand on regarde le tapis en dessus, et étant d'une teinte sombre on ne considère pas qu'il soit nécessaire de le teindre.

Après la teinture vient le séchage qui se fait ordinairement en faisant passer les fils d'abord dans des tordeuses et ensuite dans des chambres chaudes, à travers lesquelles on maintient un courant d'air chauffé.

Ce qu'on peut appeler le second procédé consiste à prendre ces fils et à mettre les divers écheveaux sur des dévidoirs de telle sorte qu'on puisse les dévider et ensuite les replacer sur des cônes. Quand la quantité nécessaire de fil a été enroulée sur les cônes, une partie de ces cônes, allant souvent à un nombre de plusieurs centaines, est placée sur un grand cadre.

Si le dessin du tapis doit être tissé, les couleurs nécessaires et les quantités exigées de chacune de ces couleurs seront toutes déterminées par le dessinateur, et dans ce cas les fils de chaque couleur séparée seront conservés ensemble sur un cadre séparé. Le métier employé dans ce travail est fait de manière à pouvoir contenir un nombre de cadres allant jusqu'à six; ceux-ci sont placés l'un au-dessus de l'autre.

A cause de l'espace limité, il est nécessaire d'enrouler encore ces fils sur des bobines d'une dimension s'adaptant au cadre dont il est question, et la capacité d'une telle bobine est d'habitude suffisante pour former un seul fil de chaîne, pour une douzaine de tapis ou davantage.

Sur un métier qu'a vu un représentant du "Dry Goods Economist", journal d'où nous extrayons cet article, chaque cadre

contenait 365 bobines. On verra ainsi que la simple tâche d'enrouler le fil sur ces bobines est une opération par elle-même.

Outre les bobines qui portent le fil de chaîne, dont est formé le poil du tapis, ou sa surface pelucheuse, on emploie trois autres sortes de fil dont chacune doit être préparée afin que le tissu complété soit correct dans tous les détails de sa fabrication. Ces fils sont les suivants: coton pour la petite chaîne; jute pour la trame, et lin ou chanvre pour le remplissage.

Le premier de ces fils, le coton, est teint d'une teinte neutre simplement, afin que lorsque le tapis s'use, les rayures ou les endroits blancs se soient pas vus. Le but de cette petite chaîne est d'entre-lacer le fil de trame à mesure que celui-ci est déposé par la navette, et de fixer ainsi les fils du poil dans leur position désignée.

Le fil de trame est mis en place pour donner du corps au tapis. Il consiste en un fil de jute assez pesant et préparé de la manière suivante:

Les divers torons sont enroulés des écheveaux sur une série de cônes qui sont ensuite placés sur un cadre de telle sorte que tous puissent être tirés simultanément; on les fait ensuite traverser un bain consistant en une solution épaisse d'encollage. Ce bain, qui a une longueur de plusieurs pieds, est assez large pour que tous les fils traversent sa longueur sans s'agglomérer ensemble. En réalité ils sont maintenus sous une certaine tension par une série de cylindres placés à chaque extrémité. Ces cylindres sont mis en position dans le double but de maintenir les fils droits quand ils entrent dans le bain et d'en faire sortir tout surplus d'encollage et d'humidité qu'ils peuvent avoir quand ils quittent le bain.

Afin que le séchage de ces fils de trame soit complet, on les fait passer autour d'une série de cylindres à vapeur, au-delà du dernier duquel est situé la grande bobine sur laquelle ces fils sont manipulés dans le tissage, et d'où ils traversent le métier.

Les fils de trame sont groupés par paires ou par trois, d'après le poids que l'on désire donner au produit fini, et entre chaque groupe on place les fils de coton, dont il a été question plus haut, et qui forment la petite chaîne.

Tous les fils ci-dessus sont appelés fils de chaîne, parce qu'ils sont placés dans la longueur des tapis. Pour les maintenir ensuite il y a une série d'autres fils, généralement en lin ou en chanvre comme il a été dit, appelés fils de trame. Ces derniers fils, au lieu d'être enroulés sur de grosses bobines, comme les fils de chaîne, sont enroulés sur de petites bobines insérées dans la navette du métier, et poussés à travers le tissu par un mou-