

çoit de sa prise d'eau, au-dessus des rapides de Lachine.

Si le conseil de ville de St. Henri est décidé à se débarrasser de la compagnie qui exploite les citoyens sans payer, il lui serait facile de s'approvisionner d'eau ailleurs. Les maîtres-conduits de l'aqueduc de Montréal passent sous la chaussée de l'avenue Atwater, sur un terrain cédé à la ville de Montréal, et situé entre St. Henri et Ste. Cunégonde. Que St. Henri s'entende—et ce sera facile—avec la cité de Montréal pour prendre l'eau que les pompes de Montréal refoulent dans les conduits de l'avenue Atwater, et le problème est résolu.

Quoiqu'on en dise, l'aqueduc de Montréal est bien suffisant pour fournir de l'eau à St. Henri, si St. Henri veut la payer, puisqu'on lui fait fournir de l'eau, au bénéfice exclusif de la Montreal Water and Power Company, à Mile-End et à Maisonneuve. Mais, à propos, que devient la question de la fourniture de l'eau au quartier St. Denis ? Laissera-t-on la Montreal Water and Power Company collecter des citoyens de ce quartier l'eau fournie par la cité de Montréal ? A-t-on pris les mesures nécessaires pour exproprier la compagnie ?

## MODES ET NOUVEAUTÉS

### GANTS DE GRENOBLE

Grenoble, chef-lieu du département de l'Isère, à environ quarante lieues au sud-est de Lyon, produit annuellement 1,200,000 douzaines de paires de gants, qui représentent une valeur de \$7,000,000 à \$7,200,000 et donnent du travail de 25,000 ouvriers des deux sexes.

La France produit une certaine quantité de peaux utilisables pour la ganterie ; mais comme tout le monde, maintenant, porte des gants, les Alpes du Dauphiné ne pourraient jamais nourrir assez de chevreaux et d'agneaux pour répondre à la demande, pas même à celle de Grenoble seule. Les peaux de chevreaux et d'agneaux sont seules employées par la ganterie ; les chevreaux fournissant 95 p. c. de la matière première et les agneaux 5 p. c. Lorsque vous voyez sur une affiche les mots : "Gants de peau de chien," pour désigner certaine sorte de gants pour le cheval ou la voiture, vous pouvez être certain que le marchand cherche à tromper votre naïve ignorance.

Les chevreaux doivent être tués pendant qu'ils sont encore allaités

par leurs mères, autrement la peau serait trop dure et ne pourrait être employée que pour la chaussure. Les peaux sont, par conséquent, toutes petites et ne peuvent donner plus de trois gants chacune. Il faut donc, pour les 1,200,000 douzaines de paires de gants que Grenoble seule fabrique, tuer chaque année, 9,000,000 de ces charmants petits animaux.

Ce qui donne à Grenoble sa supériorité sur tous les autres endroits où l'on fabrique le gant, ce n'est pas le nombre de chevres que l'on élève dans les environs, mais c'est la qualité spéciale de ses eaux pour la teinture des peaux. Un fabricant de gants a dans ses échantillons en moyenne 300 teintes différentes, et chaque jour il reçoit des commandes de nouveautés qu'il lui faut fabriquer sous peine de déchéance.

En arrivant à la fabrique, les peaux sont examinées une à une par un ouvrier qui les classe suivant le grain, la beauté et la résistance ; puis elles sont étiquetées suivant leur classe. Chaque classe est destinée à recevoir une teinte spéciale ; décrire les détails qui servent à déterminer la classification nous entraînerait trop loin ; nous allons nous contenter de décrire ceux qui caractérisent les peaux à être teintées en noir. Ce sont les peaux d'agneaux à qui l'humidité de l'étable a fait venir des taches de roussure sur la peau, taches qui empêchent la distribution égale et unie des couleurs claires. Sortant de la cuve, les taches paraissent sous la teinture comme les taches de roussure qui enlaidissent certains visages. La teinture noire fait disparaître ce défaut, c'est pourquoi les jeunes chevreaux qui ont des défauts dans la peau servent à fournir des gants de deuil.

Mais avant la teinture, on a fait encore un autre triage, pour séparer les peaux qui doivent être glacées et celles qui donneront le gant de Suède ; car, quoique ces deux sortes de peau paraissent si différentes au toucher, ce sont, en réalité, les mêmes peaux, excepté que les premières sont portées comme les portent les animaux, c'est-à-dire, l'intérieur en dedans et le côté du poil en dehors ; tandis que pour le gant de Suède c'est l'inverse : le côté extérieur ou "fleuri" est en dedans et en contact avec la main.

Les peaux, qui avaient été envoyées à la teinture, reviennent au coupage. On leur fait maintenant subir un autre classement plus minutieux ; cette fois, c'est le contre-maître qui les classe et qui

décide combien de gants de tel ou tel point, on pourra tirer de chaque peau ; l'ouvrier, à qui elle passe, n'a plus qu'à suivre les instructions qui lui sont données, et couper suivant les mesures indiquées.

Après ce dernier classement vient le dolage, qui consiste à gratter la peau avec un couteau très aiguisé de manière à la rendre aussi mince et aussi flexible que possible. Cette opération est si délicate, que pour arriver à être un doleur parfait, il faut au moins deux ans d'apprentissage. Les meilleurs ouvriers ne peuvent pas doler plus de six peaux à l'heure. Jusque-là, le procédé pour les gants de Suède est absolument le même.

On s'imaginerait peut-être ici et aux Etats-Unis, que certains ouvriers feraient du dolage leur spécialité et laisseraient aux autres la charge des autres opérations à faire subir à la peau. Il n'en est rien, cependant ; car on considère qu'il vaut mieux que chaque ouvrier soit au courant de tous les travaux de l'atelier, et puisse faire tout seul sa paire de gants toute entière.

Après le dolage, vient le coupage puis l'étavillonnage qui consiste à étendre les morceaux de peau sur un patron en carton qui reproduit les dimensions exactes d'une main à plat. Le travail manuel fait maintenant place à la machine ; Xavier Jouvin a trouvé un outil qui, d'un seul coup, pare les rebords et taille les doigts de quatre à cinq paires à la fois.

L'assemblage et la couture sont faits par les ouvrières à domicile. Un journaliste américain qui est allé visiter ces gantiers, prétend que, à force de caresser la peau délicate et souple des petits chevreaux des montagnes, les mains des gantiers sont devenues si douces qu'il n'y a pas une dame du monde qui ne puisse les leur envier.

Les gantiers travaillent généralement par groupes ; l'une fait les coutures des doigts, l'autre assujettit les morceaux de cuir qui les joignent, la troisième fait la couture du pouce et la quatrième les piqures du dos. Le gant passe ainsi par quatre opérations chez la couturière ; pour coudre une douzaine de paires de gants à quatre boutons, il faut douze heures ; et comme il en a fallu autant pour les différents coupages, dolages, etc., on calcule que chaque paire de gants représente deux heures de travail.

Mais tout n'est pas encore fini. Dans la plupart des maisons, on essaie les coutures au moyen d'une espèce d'outil à étirer ; on examine