

Ce qui précède se rapporte au dessus de la chaussure. Passons maintenant au dessous : Ici entre en ligne de compte les tailleurs des *fausses* (ce qui veut dire fausses semelles), les tailleurs de *slips*, c'est-à-dire des morceaux de cuir qui servent à épaissir les semelles, les tailleurs des franchises (abréviation de franchises semelles, les *marqueurs* (des numéros), les faiseurs du sillon ou canal (channel) dans lequel se fait la couture, les égaliseurs des semelles et les monteurs de la chaussure, autrement dit ceux qui mettent l'empeigne sur la forme, sans cependant faire la couture. Vient alors le tour des couseurs, ou des chevilliers ou des visseurs, selon que les chaussures sont cousues ou chevillées ou vissées. On a en outre des couseurs à la main pour des ouvrages de choix.

Les poseurs de colle cachent le sillon ou canal. Les batteurs et les rouleurs de fond doivent travailler le dessous de manière à ce qu'il n'y ait ni bosses ni rugosités.

Les manipulateurs du couteau à rivet font le tour de la semelle pour l'égaliser, et les adoucisseurs (trimmers) donnent à la trépointe (bordure) son dernier fini.

Les talons donnent lieu à plusieurs manipulations. Les troneurs font les trous et passent les talons aux talonneurs, qui les mettent sur la chaussure.

Les éclaircisseurs leur donnent du luisant. Les passeurs de roue marquent le dentelage qui est à la partie supérieure du talon.

Si la chaussure est faite à la cheville, il faut des casseurs de chevilles. Les déformeurs ôtent les formes.

Le bord (la lisse) de la semelle (forpat) est noirci par les metteurs en noirs et est lustré par les polisseurs.

Les sableurs frottent le dessous pour ôter le *grain* du cuir et les brosseurs l'enduisent d'une composition appelée *liqueur* pour donner au dessous une teinte lustrée, qui peut être le blanc, le rouge ou le jaune.

Les finisseurs noircissent la partie étroite du dessous comprise entre le talon et le devant de la semelle. Les brosseuses nettoient les chaussures et leur donnent le dernier fini.

Les visiteurs examinent l'ouvrage avant de l'envoyer au magasin.

Le cordonnier n'a que quelques outils ; il commence la chaussure et l'achève ; il fait tout, tailler, assembler, finir. Chez l'industriel l'ouvrage se fait à la machine, et le travail des mains se réduit à peu de chose. Le même ouvrier répète toujours les mêmes mouvements ; l'habitude lui fait contracter une dextérité extraordinaire dans sa spécialité. Un outillage perfectionné, soit dans l'industrie, soit dans l'agriculture, permet de produire à meilleur marché.

Le cordonnier est un homme de métier ; le fabricant de chaussures, un industriel. "

Pour passer à un autre ordre d'idées, voici le résumé d'une leçon de choses empruntée à la zootechnie. (*à suivre.*)

B. LIPPENS,

*Insp. d'écoles.*

Montréal, mars 1900.