

qu'ils se maintiennent mieux à la cuisson.

L'Ile de Java fournit les qualités supérieures en général.

L'Inde et particulièrement Rangoon, fournit les qualités secondaires et inférieures. Le Japon et l'Indo-Chine fournissent des qualités intermédiaires.

La sorte la plus renommée provenait autrefois de la Caroline, aux Etats-Unis. Ce pays en exporte fort peu aujourd'hui, cependant les riz supérieurs sont encore dénommés aujourd'hui, riz de la Caroline ou plus simplement "riz Carol ne."

(L'Epicier.)

LE KID

Qu'est-ce que le kid ?

Cette question se rencontre souvent, et fréquemment elle est posée par de vieux praticiens.

Notamment, ces temps derniers où le "Kid corin," produit fabriqué avec de l'extrait de chrome appelé corine, a fait tant parler de lui, le Kid donne lieu à de vives discussions.

Le mot "kid" vient de l'anglais et signifie quelque chose comme chèvre; c'est que les premiers cuirs de cette fabrication qui furent livrés au commerce étaient des cuirs de chèvre, et le nom "kid" fut conservé ensuite aussi pour les veaux, les moutons et autres cuirs.

En France, le mot "kid" répond au mot mégis pour le chevreau, le mouton et le veau mégis.

Aujourd'hui, pour faire du kid, on prend spécialement des peaux de veau, de mouton, de poulain ou de chèvre; seuls les produits bruts bien conditionnés, sans défauts, à fleur fine, sont propices à cette fabrication. Après le dépoilage, les peaux sont soigneusement triées et on ne travaille que celles qui ont la fleur pure, non endommagée.

Cette fabrication rentre dans la branche de la mégisserie, et est faite par les fabricants de chevreau mat et glacé pour chaussures.

Il faut beaucoup de connaissances spéciales et beaucoup d'expérience pratique pour produire du kid ou mégis répondant à ce qu'on en exige.

Il doit être souple et moelleux, sans que la fleur, qui est lisse et doit posséder un lustre mat, se détache au pliage ou montre d'autres endroits lâches.

Il doit être en outre plein à la main, posséder à un certain degré, la qualité de se prêter et être uniformément épais dans toutes ses parties.

Cette dernière qualité est donnée au cuir par un travail mécanique (drayage) ou meulage; mais toutes les autres qualités sont obtenues par la manière dont il est traité ou conditionné au mégissage.

Ce travail ne peut toutefois se faire de la même façon, les différentes espèces demandent aussi un traitement différent, et chaque espèce doit être considérée en particulier, suivant sa condition.

Revenons maintenant aux produits bruts.

On les trempe bien, on les étire soigneusement, on les remet dans de l'eau pure et on les introduit dans le pelain.

La trempe ne doit pas, notamment en été, être continuée au-delà du temps strictement nécessaire.

Quant aux veaux secs, le meilleur mode de conditionnement est de les laisser tremper durant deux jours, de les fouler ensuite durant vingt minutes au tonneau foulon, de les étendre, de les replonger pour deux jours dans l'eau et de les livrer au pelain.

En ce qui concerne les peaux de mouton, on les étire bien, au contraire, après la trempe, du côté de la chair, et pour récolter la laine pure et non altérée, on les étend, la chair en dessus, à plat les unes sur les autres; on les couvre d'une bouillie de sulfure de sodium et de chaux, ou d'arsenic et de chaux, ou simplement d'une bouillie de chaux, on les plie soigneusement sur la moitié et les délaine au bout de quelque temps.

Ceci fait, on les rince à l'eau pure et les introduit dans le pelain.

Le pelanage se fait lentement; on rabat les peaux tous les jours, tous les deux jours on les transfère dans un pelain meilleur; Cependant, ici encore on doit avoir au plus haut degré égard à la condition des produits.

Le poil suffisamment relâché, on procède au dépoilage et ensuite on introduit les peaux dans un pelain fraîchement établi pour le gonflement, ce pelain sert au plus deux fois. Il a pour but de relâcher et d'étendre les fibres de la peau pour permettre l'absorption facile de la matière tannante.

Le gonflement est-il poussé trop loin ou produit trop rapidement, on obtient un cuir peu serré et flasque; si, au contraire, le gonflement ne s'est pas fait correctement, les peaux passées au mégis ne peuvent absorber suffisamment les substances qui rendent le cuir plien et moelleux, telles que jaune d'œuf et farine, au mégissage ultérieure, et il

en résulte des cuirs durs rappelant la tôle.

Là-dessus, on procède au drayage, opération qui doit se faire avec précaution, afin que la fleur ne soit pas gercée.

On a besoin pour cela d'un dessous (sommier) doux.

La tête, la queue, les pattes et d'autres parties latérales superflues sont détachées; on baisse le collet afin qu'il soit de même épaisseur que le croupon.

Suit le lissage avec des ardoises effilées, mais absolument unies, disposées exprès pour cela.

Ceci doit se faire sur un sommier tout à fait doux.

On plonge toutefois auparavant la peau, dans de l'eau tiède additionnée d'un peu de sulfate de soude pour la rendre souple, afin qu'au travail avec l'ardoise à lisser, la fleur ne souffre pas trop.

Le lissage a, comme l'indique déjà son nom, pour but de rendre la fleur lisse et d'en enlever le mort poil. Par cette opération on chasse en même temps de la peau la majeure partie de la chaux qui s'y trouve encore,

On doit apporter à ce travail un soin tout particulier, attendu que la fleur est vite déchirée par une ardoise rude, et que, d'autre part, un lissage trop fort la rend lâche. Le lissage terminé, on foule les peaux, par une affluence continue d'eau fraîche, au tonneau foulon, et cela jusqu'à ce que le jus qui s'écoule par les trous latéraux, ne montre plus qu'une coloration de chaux très mince, ce qui arrive ordinairement au bout de 40 à 60 minutes.

Après le foulage commence la macération, dont le but est de détruire toute trace de chaux et de donner aux peaux cette qualité de se prêter qu'elles doivent avoir à l'état fabriqué.

Dans un vaisseau ressemblant à un coudroir on les épure d'abord dans de l'eau chaude (20 à 22° R.), additionnée d'un peu de crotte de chien ou bien d'acide chlorhydrique (1 à 1½ %).

Sur ce, on les retire, les laisse s'égoutter et les épure derechef dans de l'eau pure tiède, durant 10 à 15 minutes.

Lorsqu'on les en a retirées et qu'elles sont égouttées, on les jette une à une dans une cuve remplie d'eau chaude (30° R.), où se trouve de gros son de froment, on les mêle bien, afin que le son puisse s'attacher partout à la chair.

Ensuite, avec des bois plats et arrondis à leur extrémité inférieure, on les rabat lentement jusqu'au