

—M. Wm. Alexander, directeur-gérant de la maison S. F. McKinnon & Co., à Montréal, est de retour d'un voyage d'affaires à Toronto.

—M. A. McDougall est de retour à Montréal après un voyage d'affaires en Europe.

—MM. Geo. Kent et W. B. Matthews, acheteurs de MM. Greenshields Ltd., sont actuellement en Europe où ils font des achats pour les besoins de leurs départements respectifs.

—M. B. B. Cronyn, vice-président de la W. R. Brock Co., Ltd., à tout dernièrement visité Montréal.

—M. W. Albright, acheteur du département des étoffes à robes de la W. R. Brock Co., Ltd., est actuellement en Europe.

—M. T. Williams, gérant du département des tapis et prélatins de MM. Greenshields Ltd. est présentement en Europe.

—M. H. M. Power, représentant la maison A. E. Clément, chapeaux et fourrures en gros, vient de partir pour un voyage d'affaires dans l'Ontario.

—M. Sydney Harris, de MM. L. Hirsh, Son & Co., est de retour à Montréal après un voyage d'affaires à New-York.

—M. A. E. Clément, manufacturier de chapeaux et de fourrures, vient de faire un voyage d'affaires à New-York.

—M. Louis Decelles, représentant MM. D. McGill Co., Ltd., vient de passer plusieurs jours à Toronto où il était allé pour se procurer les dernières nouveautés en fait d'articles de modes à l'occasion de l'ouverture des modes.

—M. J. M. Woodland, de MM. J. M. Woodland & Co., de Toronto, a tout dernièrement passé plusieurs jours à Montréal où il était venu pour assister aux préparatifs que cette maison a faits en vue de l'exposition des modes du printemps.

—M. Geo. B. Fraser, de la maison Greenshields Ltd., Montréal, a passé quelque temps, le mois dernier, à la succursale de l'ouest de cette maison, à Winnipeg, pour assister à l'assemblée annuelle des directeurs de cette succursale.

DENTELLE MÉCANIQUE ET DENTELLE À LA MAIN

Nous ne voulons pas faire à nos lecteurs l'histoire de la dentelle à la main, mais leur montrer comment se pratique maintenant cette industrie, où la machine et les mécanismes les plus ingénieux se sont introduits, comme un peu partout, permettant de fabriquer à bon marché et de mettre à la disposition de toutes les bourses une chose qui était jadis considérée tout à fait comme un luxe. Nous voudrions aussi indiquer comment la fabrication de la vraie dentelle, de la dentelle à la main, tend non pas précisément à disparaître, mais à perdre la plus grande partie de son importance; sans doute il y aura toujours des personnes riches et amoureuses de belles choses, qui sauront faire la distinction entre une imitation de dentelle, si réussie qu'elle soit, et une dentelle à l'aiguille ou au fuseau, qui présente des qualités qu'on ne peut demander à

la machine, en dépit de tous les perfectionnements qu'on lui apportera. Mais il est certain aussi que la grande majorité des acheteurs, ou des acheteuses plutôt, se contentent des résultats remarquables réellement que donne la machine, parce qu'elles ont l'avantage de pouvoir se procurer, pour une somme modique, une dentelle qui leur rend les mêmes services qu'un coûteux point à l'aiguille.

Toute dentelle est une sorte de tissu fait de fils très fins de lin, de coton, de soie, parfois de laine (du moins pour les dentelles mécaniques), qui forment un réseau à mailles régulières sur lequel vient s'appliquer un dessin obtenu au moyen de fils entrecroisés suivant des procédés divers. Les dessins peuvent naturellement être des plus variés. On voit donc que la base de la dentelle est une sorte de tulle; mais suivant que l'on considère le point d'Alençon, le point de Bruxelles (qui est improprement appelé point d'Angleterre), celui de Valenciennes, de Malines, et enfin celui de Lille et de Chantilly, l'apparence et la constitution de ce tissu, si léger qu'il n'en est presque pas un, sont très différentes: il y a des fonds, des réseaux de dentelles, qui sont à mailles carrées, d'autres à mailles hexagonales, comme l'Alençon, ou encore octogonales parfois des hexagones sont séparés par de petits triangles, etc. Du reste, la dentelle n'a pu vraiment se perfectionner que quand on sut obtenir les fils fins et réguliers qui étaient nécessaires; et c'est à partir du seizième siècle que cette curieuse et artistique fabrication prit réellement naissance dans les Pays-Bas, pour se répandre en Italie, puis en France; ce fut seulement le commerce, mais non la fabrication, qui passa ensuite en Angleterre, jusqu'au moment d'ailleurs où débuta la dentelle mécanique, qui a été imaginée dans ce pays.

Lorsque la dentelle est faite au fuseau, la formation des mailles est due à ce que l'ouvrière, en croisant et en faisant tourner les fuseaux, croise et tord les fils les uns avec les autres, de manière à les maintenir dans la position qu'elle leur donne. Dans la dentelle à l'aiguille, l'entrecroisement des fils est assuré par des mouvements de l'aiguille que l'on devine aisément. Or, on est parvenu à faire des machines qui arrivent à peu près aux mêmes résultats, fabriquant notamment ce tulle, qui est la base de la dentelle, avec une régularité beaucoup plus grande que le travail à la main, pour l'excellente raison qu'un organe mécanique en mouvement ne peut produire qu'un travail constamment identique à lui-même. C'est même ce à quoi on reconnaît le tulle et une dentelle mécaniques, et ce qu'on leur reproche: leur trop grande régu-

larité, et le défaut de moelleux qui en est la conséquence. Sans entrer dans des détails sur la fabrication de la dentelle ou même de tulle mécaniques, on peut dire du moins que, ici, les fils ne se tordent point les uns avec les autres mais qu'il y a vraiment, comme dans un tissu, des fils de chaîne disposés à l'avance sur le métier, où ils se trouvent tendus de façon fixe, et autour desquels viennent se tordre des fils de trame. De plus, les picots, ces petites boucles qui bordent le bas de la dentelle, sont faits à part, mécaniquement, puis rapportés, tandis que, dans la dentelle à la main ils sont faits au fur et à mesure de la fabrication et au moyen des fils du réseau.

A la vérité, ce n'est pas d'aujourd'hui que datent les premiers métiers mécaniques pour la fabrication du tulle: ils apparurent en 1807, à Nottingham, en Angleterre, et tout d'abord le tulle à la machine coûtait très cher, parce qu'il n'était produit qu'exceptionnellement; si bien qu'il ne faisait concurrence qu'aux dentelles chères, chez lesquelles on cherchait une grande résistance et une régularité parfaite. Ce qui est amusant à noter, c'est que le métier à tulle et à dentelle est un descendant du métier à tricoter les bas, inventé dès 1586 par le Révérend anglais Lee; en 1760, on avait réussi à lui faire tisser des mailles ouvertes, et le tulle mécanique était inventé en principe. Mais le gouvernement anglais menaçait des peines les plus sévères ceux qui révéleraient à l'étranger le secret de cette fabrication, tandis que de son côté, le gouvernement français offrait des primes à qui introduirait en France les métiers perfectionnés de Nottingham. Le secret ne pouvant être éternellement gardé, et, dès le commencement du dix-neuvième siècle, l'industrie des tulles mécaniques s'introduisait en France. Depuis lors, elle a étrangement progressé, là et partout, en perfectionnant ses procédés, en parvenant à fabriquer des dentelles surprenantes d'aspect comme de bon marché.

En France, c'est à Calais, ou du moins à Saint-Pierre-des-Calais, que commencèrent de fonctionner les métiers à tulle donnant de beaux produits, et cette région a continué de former le centre de cette industrie. Il s'y fabrique maintenant et les articles courants, et aussi les imitations de dentelle les plus parfaites; on peut dire que la machine est à même de copier avec succès le travail à la main des dentelles les plus fines et les plus compliquées. Il existe du reste d'autres régions de France où l'on se livre à ce genre d'industrie, comme par exemple Douai, Caudry, puis Lyon pour les tulles. Calais à lui seul compte plus de 1800 métiers pour la dentelle de soie ou la