

quatrième couche, ainsi de suite, jusqu'à ce que la nappe ait acquis l'épaisseur qu'on désire lui donner. Cette épaisseur est quelquefois de 3 centimètres. Alors la nappe forme une sorte de matelas qui s'enroule sur un cylindre placé à l'extrémité de la *Carding*, à l'opposite des tambours. Le cardage est terminé : on enlève la nappe de la *Carding*, pour la faire passer à la *Hurdening* qui commence le feutrage. La *Hurdening* reçoit la nappe dans une double toile placée entre deux rangs de cylindre, lesquels, par un mouvement de rotation, font parcourir à la nappe toute l'étendue longitudinale de la machine. Indépendamment de leur mouvement de rotation, ces mêmes cylindres exécutent encore un mouvement de va et vient, au moyen duquel ils saisissent à son passage la nappe enveloppée de la double toile ; ils l'écartent en travers, la resserrent pour l'écartier et la resserrer encore en même temps qu'ils la compriment. En un mot, ils la feutrent, aidés qu'ils sont par des jets de vapeur communiquant à la nappe une chaleur et une humidité qui facilitent le travail. La *Hurdening* produit ainsi un feutre encore imparfait.

C'est la *Planking*, qui doitachever d'opérer l'entièredadhésion des diverses parties de la laine que la *Hurdening* n'a pu réunir complètement ; c'est la *Planking* qui donne au feutre toute sa consistance, toute sa solidité. Cette machine transversalement pourvue d'un double rang de cylindres comme la *Hurdening*, fonctionne dans un autre sens. La *Hurdening* a feutré en travers, c'est dans la longueur de l'étoffe que la *Planking* continue le feutrage et le termine, Pendant cette dernière opération, la toile qui couvre le feutre est fréquemment arrosée d'une eau de savon entretenue par la vapeur à un certain degré de chaleur. En sortant de la *Planking* le drap feutré est tout-à-fait confectionné. L'opération totale, depuis l'entrée de la laine à la *Carding*