

Titre : Exposition internationale des industries et du travail de Turin 1911. Groupe XIX. Classe

127. Fils et tissus de coton

Auteur : Exposition universelle. 1911. Turin

Mots-clés : Expositions internationales*Italie*Turin*1900-1945 ; Fil ; Cotonnades

Description : 175 p. ; 28 cm

Adresse : Paris : Comité Français des Expositions à l'Etranger, [1911]

Cote de l'exemplaire : 8 XAE 766

URL permanente : <http://cnum.cnam.fr/redir?8XAE766>

GROUPE XIX

CLASSE 127

FILS ET TISSUS DE COTON

8^e - 6^e - 2^e 8^e Xae 766
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
MINISTÈRE DU COMMERCE ET DE L'INDUSTRIE

EXPOSITION INTERNATIONALE
DES INDUSTRIES ET DU TRAVAIL
DE TURIN 1911



GROUPE XIX
CLASSE 127

FILS ET TISSUS DE COTON

Monsieur LANG (Louis), rapporteur

Comité Français des Expositions à l'Étranger
42, Rue du Louvre, 42

CHAPITRE PREMIER

Préliminaires. — Genèse de l'Exposition. — Constitution de la Classe 127.

LES Expositions internationales, «majestueuses et utiles solennités, manifestations nécessaires de l'existence d'une nation laborieuse animée d'un irrésistible besoin d'expansion», sont devenues les véritables champs de bataille où viennent se mesurer périodiquement et pacifiquement les peuples.

De ces luttes courtoises, où chaque compétiteur est venu défendre, avec le meilleur de ses ressources, son patrimoine et son prestige économiques, il ne subsiste, après la fièvre bienfaisante de l'action, que des souvenirs profitables à tous ceux qui y ont pris part; chacun s'en retourne animé d'une foi plus forte dans l'excellence de sa cause et plus résolu que jamais à la soutenir vaillamment dans les nouvelles rencontres qui se préparent. Pourquoi faut-il qu'à ces pures victoires, la nécessité de la vie des peuples oblige à ajouter des conquêtes sanglantes? et si la puissance territoriale est nécessaire, combien plus durables et plus fertiles sont ces acquisitions, faites pacifiquement, dans le domaine industriel et artistique. Il ne se dégage de ces combats grandioses et prolongés que sont les Expositions qu'un sentiment de mutuelle estime entre les concurrents des divers pays et la satisfaction profonde de s'être rencontrés pour s'apprécier ensuite.

Tel est le merveilleux privilège de ces luttes scientifiques, artistiques et industrielles, qui jalonnent, pour ainsi dire, la marche de l'humanité laborieuse sur la route infinie du Progrès et où chaque race, en apportant les plus récentes créations de son génie, collabore à une vaste encyclopédie universelle et fournit ainsi sa bienfaisante contribution au développement économique du monde.

Les premiers pourparlers relatifs à l'Exposition de Turin 1911 remontent à 1907: la commission d'études chargée, dès cette époque, de jeter les bases de

la participation française comprenait : M. G. Roger Sandoz, président, MM. Bellan, Hetzel, Jeanselme, Masure, Estieu : l'unité de vues indispensable entre les pouvoirs officiels et l'initiative privée avait été réalisée par un complet accord préalable avec S. E. M. Barrère, ambassadeur de la République française auprès du Gouvernement italien, E. Pralon, consul général de France à Turin, Baudouin-Bugnet et Marcadet, directeur et chef du Bureau des Expositions au ministère du Commerce. C'est dans ces conditions que la commission française d'études se mit en relations avec la commission exécutive turinaise à la tête de laquelle figuraient le sénateur ministre d'Etat M. Tommaso Villa, ancien commissaire général de l'Italie à l'Exposition de Paris 1900, M. Bianchi, vice-président et le sénateur maire de Turin, M. Rossi, auquel S. M. le Roi, au cours de l'inauguration générale de 29 avril 1911, devait décerner le titre de comte.

De part et d'autre, le désir était vif d'arriver à une entente complète et rapide ; aussi les négociations préliminaires furent-elles conduites très cordialement et aboutirent-elles dans un délai restreint à l'établissement de la convention de 1907 signée, pour la France, par MM. Emile Dupont et G. Roger Sandoz, et, pour l'Italie, par MM. Tommaso Villa et Bianchi.

Une convention complémentaire fut conclue en 1908 et, grâce à deux accords qui constituaient, désormais, le statut de la participation française, notre pays se voyait garantir la préséance sur les autres nations, et la possession du plus spacieux et du plus beau des deux grands palais édifiés sur la rive droite du Pô, au débouché du Pont monumental. Une fois de plus, la France allait être au poste d'honneur et affirmer, en terre étrangère, la persistance de sa primauté artistique et industrielle.

Deux décrets présidentiels organisèrent les cadres officiels et réglementèrent le fonctionnement de la participation française ; l'un, du 12 février, nommait aux fonctions de Commissaire général M. Stéphane Derville, président du Conseil d'administration de la Compagnie des Chemins de fer de Paris à Lyon et à la Méditerranée, Régent de la Banque de France, ancien directeur général adjoint de l'exploitation, chargé de la Section française à l'Exposition de Paris 1900, et lui donnait comme commissaire général adjoint M. E. Pralon, consul général de France à Turin ; l'autre, du 14 février 1910, chargeait le « Comité des Expositions à l'Etranger » de recruter, d'admettre et d'installer les exposants sous la direction et le contrôle du Commissaire général, et stipulait les formes à observer pour la nomination des membres des Comités d'admission et d'installation et celle des jurés.

Voici d'ailleurs, le texte intégral de ce dernier décret dont l'importance fondamentale a fait la base organique de l'Exposition et nécessite, par conséquent, la citation *in extenso* :

DÉCRET

réglementant la participation française à l'Exposition internationale des Industries et du Travail de Turin 1911.

MINISTÈRE DU COMMERCE ET DE L'INDUSTRIE

Le Président de la République Française,

Vu la loi du 10 février 1910, autorisant l'engagement de dépenses pour la participation de la France à l'Exposition internationale des Industries et du Travail, à Turin, en 1911 ;

Sur le rapport du Ministre du Commerce et de l'Industrie ;

Décrète :

Article premier. — *Le commissaire général est chargé, sous la haute autorité du ministre du Commerce et de l'Industrie, des rapports entre le Gouvernement français et le Gouvernement italien, en ce qui concerne l'Exposition internationale des Industries et du Travail de Turin, en 1911 ; il a la direction de tous les services et prend toutes les mesures administratives nécessaires pour l'organisation de la participation française.*

Art. 2. — *Le Comité français des Expositions à l'étranger est chargé de recruter, d'admettre et d'installer les exposants, sous la direction et le contrôle du Commissaire général.*

Art. 3. — *Les Comités d'admission et d'installation sont composés de membres nommés par le Commissaire général, sur la présentation du Comité français des Expositions à l'étranger.*

Les membres du Jury sont nommés dans les mêmes conditions sur une liste présentée par le Comité français des Expositions à l'étranger comprenant un nombre de candidats au moins double des jurés à nommer.

Les membres des Comités d'admission et d'installation et du Jury ne pourront être choisis que parmi les exposants.

Art. 4 — *Les expositions spéciales, telles que celles des manufactures nationales, les rétrospectives, les concours de sports, les concours temporaires, les congrès, etc., relèveront de délégués ou de comités spéciaux nommés par le Commissaire général et fonctionnant sous sa direction et son contrôle.*

Art. 5. — *Le Ministre du Commerce et de l'Industrie est chargé de l'exécution du présent décret, qui sera publié au Journal officiel et inséré au Bulletin des Lois.*

Fait à Paris, le 14 février 1910.

Par le Président de la République : Le Ministre du Commerce et de l'Industrie :
A. FALLIÈRES **Jean DUPUY.**

Ainsi officiellement appelé à seconder M. le Commissaire général dans le recrutement, l'admission et l'installation des exposants français, le *Comité français des Expositions à l'étranger* se hâta, dès le 7 mars, de désigner dans son sein le président du Comité d'organisation de la future Section française. Il fit choix, à cet effet, d'un de ses vice-présidents, M. Léopold BELLAN, Président du Conseil municipal de Paris : moins de deux mois plus tard, le 2 mai, c'est-à-dire à l'expiration du temps nécessaire pour pressentir et s'assurer les nombreux concours, le bureau du Comité d'organisation était entièrement nommé.

De son côté, M. le Commissaire général avait procédé à la désignation de ses collaborateurs et avait obtenu de M. le Ministre des Finances que le service des douanes françaises à l'Exposition de Turin fût, comme aux expositions précédentes, confié à un vérificateur, chef de service, assisté de préposés.

L'administration supérieure, en ce qui concerne la Section française, se trouva, dès lors, composée comme suit :

COMMISSARIAT GÉNÉRAL

Commissaire général : M. DERVILLÉ (Stéphane),

Commissaire général adjoint : M. PRALON (Eugène),

Secrétaire général : M. MASURE (Auguste),

Inspecteur général : M. HATTON (Eugène),

Architecte conseil : M. BONNIER (Louis),

Chef du contentieux : M. GOY (Georges),

*Attachés : MM. DELAUNAY-BELLEVILLE (Robert), de DOUVRES (Henry),
RICHEMOND (Philippe), GUILLOUET.*

Rapporteurs généraux : MM. BEER (Emile), G.-ROGER-SANDOZ.

Rapporteur général adjoint : M. DREYFUS-BING (Paul).

Vérificateur chef du service des douanes : M. FRESNEY (Louis).

COMITÉ D'ORGANISATION DE LA SECTION FRANÇAISE

Président : M. BELLAN (Léopold) Président du Conseil municipal de Paris,

*Vice-présidents : MM. LOURTIES (J.) sénateur ; VIGER (Albert) sénateur ;
SAINT-GERMAIN (Marcel), sénateur ; MÉRILLON (Daniel) ;*

comte ARMAND; COIGNET; DONCKELE (Georges); ESTRINE (Lucien); GUILLAIN (Florent); HETZEL (Jules); ISAAC (Auguste); JEANSELME (Charles); KESTER (Gustave); LEGRAND (Charles); LOREAU (Alfred); MAGUIN (Alfred), MASCURAUD (Alfred) sénateur; MENIER (Gaston) sénateur; NICLAUSSE (Jules).

Secrétaire général : M. de PELLERIN de LATOUCHE (Gaston),

Secrétaire généraux adjoints : MM. TANON (Albert), VINANT (Georges),

Trésorier : M. BRACH (Achille),

Trésorier adjoint : M. GUILFREY (Jean),

Secrétaire : MM. APPERT (Léopold), BOUVARD (Roger), BRUNET (Jean-Louis), député; CARRE (Georges), DEBAUGE (Henry) GODARD-DESMARET; LESEUR (Félix); MANAUT (Frédéric), député; MASCRÉ (Etienne); PIREL (Louis); baron THÉNARD (Louis); VASLIN (Henri).

Délégué du Comité : M. CÈRE (Emile),

Architecte en chef : M. de MONTARNAL (Joseph),

Inspecteur du gardiennage : M. le capitaine CHANET.

Restait à constituer l'état-major des groupes et des classes, opération d'autant plus délicate et plus longue que la classification nouvelle imposée par la Commission exécutive italienne différait en tous points de celle déjà familière à nos compatriotes (sauf quelques modifications de détails) aux dernières grandes expositions, depuis Paris 1900, et aboutissait à un total de 166 classes réparties entre 26 groupes. La conception initiale qui avait présidé à ce classement avait introduit dans l'ancien programme de telles modifications que les éléments appelés à se grouper pour former les nouvelles classes italiennes se trouvaient, dans beaucoup de cas, en contact pour la première fois et que les vétérans des expositions à l'étranger, accoutumés d'instinct à un ordre de choses devenu pour eux une seconde nature, se voyaient contraints d'oublier les numéros de leurs anciens régiments et de chercher, souvent avec embarras, leur nouvelle affectation. Une telle perturbation dans les habitudes ne pouvait manquer d'entraîner un peu de flottement, au début de la mise en marche. Il est juste, toutefois, de reconnaître que, grâce au réel dévouement et au sincère désir de réussite dont tout le monde était animé, cette période d'incertitude fut réduite au plus strict minimum et que, malgré les alarmantes prophéties de quelques pessimistes dont ces innovations en hommes et en choses contrariaient les quiétudes ou effarouchaient la routine, l'Exposition de Turin s'organisa avec un entrain et une rapidité qui ne permettaient point de douter du succès.

Le 18 juin, le *Comité français des Expositions à l'étranger* avait adressé à tous ses membres la circulaire ci-après :

Monsieur et cher Collègue,

Nous avons l'honneur de vous informer qu'une Exposition internationale des Industries et du Travail s'ouvrira à Turin, au mois d'avril 1911, pour la célébration du Cinquantième Anniversaire de la Fondation du Royaume d'Italie. Elle sera consacrée à l'industrie, au commerce, aux arts décoratifs, à l'agriculture, à la prévoyance et aux autres manifestations de l'activité humaine et sera installée dans le magnifique parc de Valentino, sur les deux rives du Pô.

La République française annonçait, dès 1909, sa participation officielle et la plupart des nations ont donné depuis leur adhésion.

Par décret du 12 février 1910, le Gouvernement nommait, en qualité de Commissaire général, M. Stéphane Derville, président du Conseil d'administration de la Compagnie des Chemins de fer du P.-L.-M., régent de la Banque de France et ancien directeur général adjoint de l'Exploitation de l'Exposition Universelle de 1900 ; en outre, il désignait comme Commissaire général adjoint, M. Pralon, consul général de France à Turin.

Par décret du 14 février, le Comité français des expositions à l'étranger a été chargé de recruter, d'admettre et d'installer les exposants, sous la direction et le contrôle du Commissaire général.

Les Comités d'admission et d'installation seront composés de membres nommés par le Commissaire général, sur la présentation du Comité français des expositions à l'étranger et ne pourront être choisis que parmi les Exposants.

Dans une récente séance, le Conseil de direction du Comité français des expositions à l'étranger a confié la présidence du Comité d'organisation de la Section française à M. Léopold Bellan, l'un de ses vice-présidents.

Comme votre Conseil de direction, vous serez certainement, Monsieur et cher collègue, particulièrement heureux de la nouvelle et haute marque de confiance qu'a bien voulu nous accorder le Gouvernement de la République et nous sommes convaincus que vous n'hésitez pas à nous seconder en vue d'assurer d'une façon brillante la participation de notre pays à cette manifestation industrielle et commerciale chez un peuple ami, auquel nous rattachent, à la fois, tant d'affinités, des intérêts si considérables et de glorieux souvenirs communs.

Notre intention étant de constituer les Comités d'admission le plus tôt possible, nous vous serions très obligés de nous faire connaître, dans le plus bref délai, si vous désirez poser votre candidature comme membre de ces Comités.

Il reste entendu que, conformément aux usages de notre association et aux termes du décret précité, tout membre qui accepte de faire partie d'un Comité s'engage par cela même à exposer.

Veuillez agréer, Monsieur et cher collègue, l'assurance de nos bien dévoués sentiments.

Pour le Conseil de direction :

Le Secrétaire général :

G. Roger SANDOZ

Le Président :

Emile DUPONT, sénateur de l'Oise.

CHAPITRE I^{er}. — PRÉLIMINAIRES. — GENÈSE DE L'EXPOSITION 11

Le résultat de cette circulaire, ultérieurement confirmée par un rappel du 18 septembre, fut que plus de deux mille membres s'inscrivirent pour former les Comités de la future exposition.

Conformément à la tradition, M. le Commissaire général nomma, sur la présentation du président du Comité d'organisation de la Section française, les bureaux des groupes ; quant aux bureaux des classes des Comités d'admission et d'installation, ils furent, selon l'usage, élus soit au scrutin secret, soit à mains levées, au cours des séances de constitution tenues dans la grande salle de la Bourse de Commerce, sous la présidence assidue de M. L. BELLAN, assisté de ses fidèles collaborateurs, MM. de PELLERIN de LATOUCHE, TANON, VINANT et E. CÈRE et des bureaux des groupes intéressés.

A chacune de ces séances, et pour se conformer à une sage tradition des expositions antérieures, le Comité d'organisation ne manqua point de faire souscrire par tous les membres des Comités de classes un fonds de garantie divisé en parts nominales de mille francs, fonds destiné à parer à toute éventualité fâcheuse qui pourrait, à l'improviste, déséquilibrer le budget général de la Section française. La confiance unanime dans les chefs et la solidarité entre toutes les classes étaient telles que ce fonds de garantie fut souscrit du même élan et atteignit le total imposant de plus de 1.600.000 francs, pour l'ensemble des Comités. On ne pourrait citer une caractéristique plus éloquente de l'esprit dont tout le monde était animé envers l'œuvre commune.

L'Industrie des fils et tissus de coton formait la classe 127, relevant du groupe XIX. Le bureau de ce groupe était le suivant :

Président : M. MANDARD (Victor-Emile),

*Vice-Présidents : MM. GODET (Jules) ; GUERIN (Louis) ; CARNOT (François) ;
LEVALLOIS (Ernest) ; PELLETIER (Etienne),*

Secrétaire : M. CHANÉE (Albert),

Trésorier : M. POPELIN (Gaston).

A la suite de la séance constitutive du 28 novembre 1910, le Comité d'admission et d'installation de la classe 127 se trouve constitué comme suit :

Président : M. LANG (Louis),

Vice-Présidents : MM. GROS (Jacques) ; TRÈVES (Albert) ; BOURCART (Jules),

Secrétaire : MM. LAZARUS (Jules) ; JALLA fils,

Membres : MM. ANCEL-SEITZ (Prosper) ; CRIBIER (Henri) ; LABITTE (Robert) ; MARCHAL (Napoléon).

Que mes excellents collègues, dont la collaboration me fut, par la suite, si précieuse, veuillent bien trouver ici l'expression de ma gratitude pour la confiance et l'estime qu'ils m'ont témoignées en m'élevant par leurs suffrages à la présidence de la classe. Je suis sûr d'être leur interprète fidèle en remerciant, en leur nom et au mien, notre distingué président du groupe, M. MANDARD, à qui nous devons tant et qui se dévoua avec une si active autorité au triomphe de l'industrie textile française à Turin. Par son assiduité à nos réunions, par le charme entraînant de sa parole, par la sûreté de son jugement et la promptitude éclairée de ses décisions, il nous a victorieusement aplani la route du succès et s'est créé des titres impérissables à notre respectueuse reconnaissance.

CHAPITRE II

Recrutement, Admission et Installation des Exposants, Description sommaire de l'Exposition. — Inauguration de l'Exposition et de la Section française.

LA date relativement tardive à laquelle le Comité de la Classe 127 venait d'être définitivement constitué et le peu de temps qui restait disponible avant l'époque à laquelle l'Exposition devait s'ouvrir nous faisaient un impérieux, mais difficile devoir d'agir très vite et de réduire au strict minimum les étapes obligatoires entre l'élection du bureau de classe et l'installation des exposants. Que de choses à faire en un si court délai ! Et pourtant il était hautement désirable qu'elles fussent faites et bien faites, car la participation française ne pouvait être médiocre sur aucun point et devait, plus que jamais, s'efforcer d'être hors de pair sur tous.

Lorsque M. le Commissaire général, dans son beau discours de l'inauguration, le 21 mai, disait :

« J'ai fait sonner au ralliement tous mes vieux compagnons d'armes, les jeunes recrues, des dernières lices, tous ces fiers champions, jamais las, de l'expansion nationale, nous avons pris cette route des Alpes où chaque détour évoque un passé légendaire, et notre France qui fut au premier rang des luttes libératrices, notre France a pris une part digne d'elle dans la glorification d'aujourd'hui.

« Digne d'elle, parce que sont venues ici nos grandes industries au renom séculaire et ces suprématies tant françaises, conquérantes des routes de la terre et du ciel.

« Digne d'elle, parce que nous présentons les productions si légitimement réputées de notre sol et de ses climats ; parce que, dans un geste magnifique,

la ville de Paris, abritant aussi nos manufactures nationales, les envois de ses écoles professionnelles, l'exposé de ses services et quelque chose même de sa propre histoire, offre l'image d'un incomparable foyer d'art, de science, de travail et de solidarité sociale. »

Il exprimait une vérité non seulement économique, mais historique, à la préoccupation de laquelle n'avait échappé aucun des Français appelés à participer à cette Exposition. A la courtoisie internationale, à la légitime fierté artistique et industrielle qui nous ont conduits jusqu'ici chez tant de peuples, s'ajoutait cette fois un sentiment tout particulier d'affection et de joyeuse solidarité envers cette Italie si rapidement montée au rang de grande puissance européenne et fêtant le cinquantième anniversaire de son érection en royaume, dans un grandiose tournoi pacifique, aux lieux mêmes où avaient fraternisé nos deux armées libératrices.

C'est ce que M. Massé, ministre du Commerce, avait tenu, lui aussi, à rappeler en termes excellents, le jour où il déclara ouverte notre magnifique Section française : « En traversant le champ de cette Exposition où s'élèvent aujourd'hui les palais les plus harmonieux, nous nous rappelons que c'est ici même que se rapprochèrent, au début de la campagne, les camps des troupes françaises et italiennes, et le lointain des souvenirs, qui a effacé pour tous le sentiment des animosités de cette grande lutte, ne laisse revivre dans notre esprit que l'image des deux sœurs latines, simultanément dressées et unies dans un même élan de leur cœur. »

Cette communauté de race, de langage, de génie et d'histoire, ce patrimoine indivis qui s'appelle Magenta et Solférino, et aussi la personnalité du chef éminent mis à la tête de la Section française devaient nous inciter tous à donner la pleine mesure de notre effort et à venir chez nos amis de Turin non en visiteurs simplement courtois, dont la participation constitue un acte de politesse, mais en membres de la même grande famille, qui apportent, sans compter, leur cœur rempli d'affection et le meilleur de leur production nationale.

Il importait aussi de montrer, sur cette terre italienne, si convoitée et si travaillée par l'influence allemande, que la France demeure, malgré ses détracteurs, l'inépuisable créatrice dont l'étonnante vitalité frappe de stupeur ses rivaux eux-mêmes et à laquelle ses crises, en apparence, les plus douloureuses, ne servent qu'à donner un nouvel élan de vigueur et de fécondité.

De toutes parts on s'était mis à l'œuvre avec une généreuse activité et la constitution des bureaux de classes, à laquelle succède d'ordinaire l'acalmie des vacances annuelles se trouvait, cette fois, marquer le début immédiat d'une période de travail fiévreux, au cours duquel nul ne songeait à prendre le moindre répit, tant était vif le désir de tous de se trouver prêts à l'époque indiquée.

Notre industrie cotonnière est de celles qui ont leur place marquée dans toutes les Expositions internationales ; elle ne saurait y faire défection sans amputer la représentation industrielle de la France d'une de ses branches les plus importantes. Mais elle est aussi de celles qui ne s'imposent pas a priori à la faveur instinctive de la foule parmi laquelle domine naturellement le contingent des curieux non techniciens ; à côté des brillants dioramas de la mode et de la couture, à côté des somptuosités du meuble et de l'agencement intérieur des maisons, à côté des vitrines où resplendit l'art exquis de nos joailliers et de nos orfèvres, une exposition de filés et de tissus se trouve singulièrement désavantagée et ne semble pas devoir attirer le gros du public. C'est ce que notre éminent président de Groupe, M. Victor MANDARD avait fort bien compris, dès le début, et c'est l'écueil qu'il a cherché et réussi à éviter en s'attachant à placer nos industries textiles dans le cadre d'une décoration particulièrement soignée qui les ont mises en pleine valeur et leur ont attiré la curiosité sympathique des visiteurs.

Plus favorisée que la majeure partie des classes de la Section française, la classe 127 n'eut pas à compter avec les difficultés préalables issues de la classification italienne ; alors que nombre d'industries comme il a été dit au début de ce travail, se trouvèrent morcelées et réparties dans des cadres inusités, la nôtre eut l'enviable privilège de voir respecter celui dans lequel elle avait, depuis tant d'année, l'habitude de s'organiser. Il suffit pour s'en convaincre, de reproduire ici, à titre comparatif, en ce qui nous concerne, le texte intégral de la classification belge pour l'Exposition de Bruxelles 1910 (texte qui réédite littéralement celui de Paris 1900) et de lui juxtaposer celui de la classification turinoise de 1911 :

BRUXELLES 1910

CLASSE 80. — FILS ET TISSUS DE COTON.

(Cette classe comprend indifféremment les fils écrus, blanchis ou teints, et les tissus écrus, blanchis, teints, imprimés, apprêtés.)

Cotons préparés et filés.

Tissus de coton pur, tissus de coton mélangé, unis ou façonnés, écrus, teints ou imprimés.

Velours de coton.

Rubannerie de coton.

Couvertures.

TURIN 1911

CLASSE 127. — COTONS.

Cotons bruts. Effilochés de coton. Coton cardé, ouates, coton hydrophile.

Filés de coton simples ou retors; écrus, blanchis, teints. Filés de coton à coudre et broder. Filés retors à lisses. Torchons en coton. Tissus de coton: écrus, blancs, unis, blancs ouvrés, tissus en couleurs et de fantaisie, teints en fil ou en pièce, mercerisés.

Tissus tricotés en coton.

Tissus et coton imprimés. Étoffes légères en coton. Tissus en coton de fantaisie à Jacquard avec filés teints pour robes, meubles et tentures. Tissus de coton pour parapluies, matelas, etc. Velours en coton. Futaines. Tissus éponge. Mousselines, gazes, canevas, couvertures, châles, mouchoirs, rubans, etc., en coton.

Tissus mélangés en coton et autres fibres végétales ou animales.

Comme on le voit, la nomenclature italienne, quoique plus complexe dans ses termes, reproduit presque intégralement celle qui nous avait groupés dans toutes les grandes expositions antérieures; il n'y eut donc pas de nouvelle formation à prendre, pas d'éléments étrangers à incorporer et par suite, pas d'incertitudes ni de pertes de temps à subir dans la besogne préparatoire qui nous incombaît. Cette heureuse circonstance ne suffirait pas, évidemment à expliquer toute la rapidité avec laquelle s'organisa et s'installa l'ensemble des classes du Groupe XIX, en partie aussi épargnées que nous-mêmes par la nouvelle classification; le meilleur du succès à cet égard, fut fait de la cohésion de tous les Comités autour de leur chef de groupe M. MANDARD et de la parfaite entente avec laquelle tout le monde s'ingénia à être prêt. Il est juste, toutefois, de reconnaître que nos communs efforts se trouvèrent singulièrement facilités par la coïncidence favorable de la nouvelle classe 127 avec l'ancienne classe 80 et par le maintien autour du même drapeau des mêmes contingents accoutumés à la défendre.

Les séances de notre Comité de classe se tinrent rue d'Aboukir, à l'Association Générale du Commerce et de l'Industrie des tissus et des matières textiles. M. MANDARD, désireux d'assurer une liaison parfaite entre toutes les industries du groupe, s'imposa l'obligation méritoire de présider en personne toutes nos séances.

Notre premier soin fut de recueillir les adhésions escomptées et d'arrêter la liste définitive de nos exposants. Cette liste comprenait les maisons suivantes :

Établissements GROS, ROMAN et Co,
Les Fils d'EMANUEL LANG,
P. ANCEL-SEITZ et Fils,
ÉDOUARD JALLA,
BARBET MASSIN, POPELIN et Co,
A. TRÈVES et A. TRÈVES Fils,
J. LAZARUS,
GEORGES BOULANGER,
ROBERT LABITTE,
Établissements BOURCART,
Établissements GEORGES KŒCHLIN,
SCHWOB Frères,
DEGUERRE, Frères,
Société des OUACO,
NAPOLÉON MARCHAL,

Il y a lieu d'y joindre M. JAPUIS (Paul-Hector), qui se trouva affecté par le catalogue officiel à la classe 125-126, mais qui fut examiné et récompensé par le jury de la classe 127 et doit, en conséquence, être revendiqué par nous.

Ce total de seize exposants ne s'impose pas, évidemment, par l'importance de son chiffre et doit même sembler modeste, quand on le compare, à ce simple point de vue, avec celui atteint par la classe du coton, dans certaines expositions antérieures. Mais les proportions se modifient soudain, quand on l'examine en lui-même et par rapport aux circonstances de temps et d'emplacement dans lesquelles il fut réalisé. Outre que ces seize exposants constituent, pour la plupart, l'élite de l'industrie cotonnière française, dans leurs régions respectives, et représentent, de ce fait, une participation industrielle de tout premier ordre, il ne faut pas perdre de vue qu'ils furent recrutés dans un délai d'une brièveté sans précédent, au milieu de conjonctures défavorables et que, d'autre part, la superficie restreinte attribuée à notre classe ne nous eût pas permis d'accueillir d'autres adhésions. Il en résulte que non seulement le coefficient de la classe du coton, à Turin, ne fut pas proportionnellement inférieur à celui des dernières grandes expositions, mais qu'il l'a même sensiblement dépassé et marque un maximum dans l'effort de notre industrie.

Le 20 décembre 1910, le Comité d'organisation de la Section française notifia aux présidents de classes le prix du mètre carré brut, en les avisant que ce prix comprenait les frais de gardiennage général, d'emmagasinage des caisses vides et d'assurance desdites caisses vides, assurance, qui, jusqu'alors, n'avait pas été comprise dans le prix de l'emplacement.

Le 26 décembre, au cours d'une réunion générale du Comité d'organisation, le projet de lotissement de la Section française fut examiné et adopté en principe.

C'est le 18 janvier 1911 que fut remis à notre président de groupe, M. MANDARD, l'extrait du plan du Palais de la France où figurait l'emplacement affecté à son groupe. La communication qui en fut faite aussitôt par lui à ses présidents de classes provoqua un embarras unanime : car cette salle, parsemée de nombreuses colonnes de soutènement, semblait exclure la possibilité de ménager les grandes allées régulières qui sont de tradition entre les vitrines et posait, en outre, le redoutable problème d'une décoration spéciale qui ne fût ni surchargée, ni insuffisante.

Grâce à l'ingénieuse ténacité de M. MANDARD, qui s'adjoignit, pour l'étude des projets de décoration, le concours éclairé de l'un des vice-présidents du groupe XIX, M. FRANÇOIS CARNOT, député de Seine-et-Oise, président de l'Union des arts décoratifs, cette double difficulté fut résolue avec un réel bonheur, puisque, d'une part, le lotissement fut effectué sans sacrifier personne et sans entraver les circulations et dégagements nécessaires, et que, d'autre part, les colonnes, objet de tant de craintes, devinrent un des éléments décoratifs les plus esthétiques et les plus remarqués. Ainsi que le dit fort justement la notice figurant en tête du groupe XIX, dans le catalogue officiel, cette salle « d'une ornementation spécialement appropriée, était une sorte d'atrium aux colonnes marbrées, surmontées de chapiteaux habilement composés de tous les instruments nécessaires au tissage, et au-dessus desquels court une frise d'un style à la fois moderne et pompéien, due au pinceau plein d'humour et d'ingéniosité du peintre Métivet ; femmes élégantes, frissonnant gracieusement sous leur manteau de laine, ou choisissant négligemment des étoffes ou des broderies de soie, ménagères prudentes maniant les toiles de lin ou les tissus de coton ; fileuses, tisseuses, teinturières, toute l'histoire de la filature et du tissage qui constitue le groupe XIX de la participation française à l'Exposition de Turin. »

Plusieurs entrepreneurs d'installations, constructeurs de vitrines firent au bureau de la classe 127 des offres de services. Après examen comparatif de leurs propositions, le choix du bureau se fixa sur celles de MM. G. Cheminais et Cie, dont l'ancienneté et la compétence en cette matière étaient les garants d'un travail bien exécuté. Selon les conditions qui leur furent imposées et auxquelles ils souscrivirent, ils devaient fournir les vitrines, suivant type agréé par M. de Montarnal, architecte en chef de la Section française, au prix de 130 francs le mètre de façade, sur profondeur de 1 mètre, les retours étant comptés à 30 % de moins.

Voici les instructions que le Comité d'organisation, à la date du 23 février 1911, adressa à tous les présidents de groupes, relativement à l'unité d'installations.

Mon cher Président,

M. le Commissaire général me charge de vous prier de vouloir bien m'adresser pour les lui soumettre avant le 4 mars prochain, les plans d'aménagement des diverses classes de votre groupe, ainsi que leurs projets de décoration particulière.

Je profite de la circonstance pour vous signaler quelques décisions d'ordre général qui ont été adoptées par le Comité d'organisation.

Tout d'abord, les chemins dits obligatoires, et les baies de communication portées aux plans, devront être intégralement respectés dans toutes leurs parties.

Les cloisons séparatives des classes, de même que les motifs indicatifs servant de portes d'entrée, seront exécutés par les soins de la Section française et remboursés à frais communs par les classes mitoyennes ; les cloisons seront en planches et auront 5 mètres de hauteur ; leur recouvrement et leur décoration resteront entièrement à la charge des classes.

Notre architecte en chef, M. de Montarnal, 213, rue de l'Université (Téléphone : 730-38), reste d'ailleurs à votre disposition pour tous renseignements qui vous seraient utiles.

Je signale à votre attention que les planchers des galeries du palais principal sont calculés pour une surcharge de 400 kilogs par mètre carré.

Toute consolidation devant appartenir aux exposants ou à leurs groupements, il y a urgence à ce que votre plan de répartition soit rapidement étudié ; il est, en effet, nécessaire de faire procéder, avant l'arrivée des marchandises, à toutes les reprises en sous-œuvre qui troubleraient d'une façon grave l'installation générale. En outre, la Commission exécutive italienne serait dans l'obligation de faire déplacer les bouches d'incendie aux frais des classes qui le lui demanderaient, si elle n'avait pu avoir communication en temps opportun du plan de lotissement.

Je vous serais donc obligé, mon cher Président, de me transmettre aussitôt que possible vos projets de plans, pour que je puisse vous les retourner approuvés avant que vous procédiez à leur exécution définitive.

Ces plans devront comprendre une élévation des vitrines et toutes indications se rapportant aux décos que vous projetez.

Veuillez agréer, mon cher Président, l'assurance de mes meilleurs sentiments.

Le Président : BELLAN.

Sous le régime de ces instructions et de celles qui nous avaient été données antérieurement touchant le prix du mètre carré brut, le budget du groupe XIX s'établit selon les données suivantes :

Les classes de ce groupe devaient être installées dans une salle de 559 m² ; les vitrines présentaient 141 m. 50 de façades, 21 mètres de retours et 24 m. 50 de petits retours ou d'abouts. Sur ce total, le développement des vitrines de la classe 127 mesurait 60 m. 50 de façades et 55 m² de surface couverte.

Quant aux prévisions de dépenses et de recettes elles furent fixées selon le tableau ci-après :

Dépenses	Recettes
Redevances	37.895
Vitrines	24.690
Décoration.	10.000
Honoraires, divers imprimés.	5.000
Rapports	<u>4.000</u>
Total	81.500
20 % en plus pour imprévu.	<u>16.000</u>
	97.000
	<u>103.000</u>

A l'appui de ces prévisions, le bureau de la classe 127 décida de demander aux exposants :

600 fr. par mètre courant de vitrine sur 1 mètre de profondeur.

200 fr. le mètre carré en plus pour les vitrines d'une profondeur dépassant 1 mètre.

300 fr. pour les retours des vitrines isolées.

200 fr. pour les retours des vitrines murales ou abouts, avec un dégrèvement de 300 fr. pour les vitrines isolées comportant une des colonnes de soutènement encastrée dans une de leurs faces.

Ainsi qu'on vient de le voir par les circulaires des 20 décembre 1910 et 23 février, analysées ou reproduites plus haut, les frais d'aménagement intérieur des vitrines, de transport de la marchandise à l'aller et au retour, d'assurance et de représentation demeuraient à la charge des exposants : ceux de gardiennage général, d'emmagasinage et d'assurance des caisses vides étaient compris dans la redevance perçue par la Commission exécutive italienne.

Le bureau de la classe 127 jugea plus rationnel et, en même temps, plus économique, d'épargner à ses exposants les multiples ennuis et pertes de temps qu'ils auraient subis en effectuant eux-mêmes toutes les opérations obli-

gatoires, depuis l'emballage de la marchandise jusqu'à son retour chez eux, en fin d'exposition ; il s'entendit, pour les en décharger, avec MM. Cheminais et Cie, lesquels, moyennant une taxe forfaitaire de 160 fr. pour le premier mètre de vitrine et de 150 fr. pour les suivants, se chargèrent de toutes ces formalités successives, à savoir : transport des objets aller et retour en P.V. réceptions à la gare de Turin-Exposition, opérations de douane à l'arrivée et au départ, déballage, installation, entretien, représentation devant le public et les jurys, réemballage, réexpédition. Quant à l'assurance contre tous risques, elle se trouvait également couverte par ce forfait jusqu'à concurrence d'une somme de 500 fr. par mètre de vitrine.

Cette combinaison eut l'agrément de tous les intéressés car elle les exonérait, à frais relativement minimes, d'une série de dérangements personnels et de plus, en centralisant l'ensemble des opérations de la classe entre les mains d'une maison depuis longtemps experte en cette matière, elle nous assurait, grâce à la responsabilité d'un agent unique, une rapidité, une sécurité et une simultanéité d'action qu'il eut été impossible de réaliser autrement.

Tous ces détails matériels définitivement réglés, il ne nous restait plus qu'à laisser agir notre mandataire collectif, la Maison Cheminais, qui se substituait à nous pour tout ce qui restait à faire. Nous n'eûmes qu'à nous louer de son habileté professionnelle et de sa promptitude ; elle arriva en effet bonne première de toute la Section française, en réussissant à disposer vers le 15 mai, les marchandises de nos exposants dans les belles vitrines à deux tons de bois qui s'harmonisaient si bien avec l'effet général de notre grande salle, toute éclatante de lumière et de joyeux coloris.

C'est le 29 avril 1911, à dix heures du matin, que l'Exposition fut inaugurée dans son ensemble par L.L.M.M. le Roi et la Reine d'Italie. A vrai dire, cette inauguration n'eut que la valeur d'un symbole, car l'état d'avancement des travaux d'aménagement, contrariés à diverses reprises et notamment par des causes climatériques, n'aurait pas pu permettre de livrer, dès cette date, l'Exposition au public. La visite des Souverains fut, en réalité, suivie d'une recrudescence d'activité sur tous les chantiers et les différentes sections ne s'ouvrirent aux visiteurs qu'au fur et à mesure de leur achèvement.

Comme dans toutes les grandes manifestations internationales en pays étranger, c'est encore la France qui tenait la tête des nations par le chiffre de ses emplacements, le nombre de ses exposants et l'éclat de sa participation. Tant par ses galeries couvertes que par ses pavillons isolés et ses expositions agricoles et horticoles, elle occupait, en effet, une surface globale de 50.500 mètres carrés : à lui seul, le Palais principal, qui alignait sur la rive droite du Pô, au cœur même du Valentino, l'ordonnance somptueuse de ses 193 mètres de façade, figurait dans ce chiffre pour une superficie utilisée de plus de 15.000 mètres carrés. Quant au contingent des participants français, il atteignait 6.375, alors qu'à Milan, il avait été de 3.901.

Rien ne peut donner une idée plus fidèle de l'aspect de nos installations, disséminées au bord du fleuve, dans le verdoyant décor du parc, que les lignes suivantes, empruntées à la notice qui a paru en tête du catalogue officiel de la Section française :

« Ce Palais (le palais principal) est établi au bord du Pô avec entrée principale sur le terre-plein du Château d'Eau monumental, face à la Section allemande. Les exposants qui l'occupent sont répartis entre trois étages : l'un, au niveau des jardins et des quais renferme la navigation, l'hygiène, l'alimentation ; au premier étage sont placés la précision, la photographie, l'enseignement technique et les expositions de la Ville Moderne.

« L'étage principal est occupé par le salon d'honneur, l'exposition rétrospective, les expositions du mobilier, de l'art décoratif, de la bijouterie, des industries textiles et de la soie, des industries chimiques, des arts graphiques, de la mode, de la couture, de la fourrure et par les industries diverses : articles de Paris, cuirs, céramiques, etc., etc.

« On pénètre dans le palais de la France par un vestibule d'honneur, de style Louis XIV, orné de tapisseries, d'objets d'art et de meubles de grand prix, autour duquel se groupent les ensembles décoratifs formés par une série de pièces dues aux meilleurs fabricants des industries d'art parisiennes.

« Ces pièces, qui constituent un appartement de goût, ont une issue sur un nymphée élégant orné de treillages et de fleurs, qui complète heureusement cet ensemble.

« En traversant les expositions de la parfumerie, de la couture, de la soierie parisienne, on accède au dôme central, vaste salle de repos qui précède le salon d'honneur de la Section française et l'exposition rétrospective.

« Le salon d'honneur, du style Empire le plus riche, est composé d'un dôme central reposant sur une colonnade à deux étages entourée de portiques ; il est orné de tentures anciennes, et garni de pièces rares, de bustes et de statues. A l'extérieur, trois salles importantes renferment des tableaux, des meubles et des objets divers rappelant le souvenir de coopérations franco-italiennes du siècle dernier.

« Dans le palais principal de la France sont placés de nombreux dioramas, tels que ceux de la couture, de la mode, de la Compagnie Transatlantique, de la chaussure, etc., qui donnent à ce palais un attrait tout particulier et reposent le visiteur de l'examen si instructif des expositions individuelles.

« La France occupe dans le palais de l'électricité et de la mécanique un emplacement important : un porche flanqué d'une tour que surmonte un phare de grande portée, s'ouvre directement sur une des grandes avenues de l'Exposition, près de la salle des fêtes et face au pavillon de la ville de Paris.

« La Section des chemins de fer tient une des plus grandes places parmi les expositions de cette industrie, et dans le palais principal qui lui est affecté ; il en est de même de la métallurgie.

« Enfin, la section de l'agriculture, de l'économie sociale, celle des aéroplanes, des automobiles, de la pêche, sont situées au Pilonetto, dans les vastes galeries qui ont été spécialement établies pour elles.

« En dehors de ces galeries principales la Section française figure au palais des machines à imprimer.

« Elle occupe enfin dans le vaste parc des expositions une situation prépondérante par la multiplicité de ses petits palais et pavillons et par la variété charmante de ses kiosques qu'ont fait édifier quelques industries particulières.

« Il serait trop long de décrire les richesses que renferme le palais de la ville de Paris, et l'attrait tout spécial des galeries de l'industrie forestière, des banques, des arts décoratifs, de la Compagnie L'UNION, des pavillons de Vichy, de Saint-Gobain, de Desmarais, de la Côte d'Azur, de Ricqlès, de Paquin, de Mercier, de Moët et Chandon, d'Évian, de Vittel, de Byrrh, de Martell et Co, de la Chambre Consultative des Associations ouvrières de production, etc., etc.

« La ville de Marseille tenant à figurer dignement à Turin a édifié un pavillon qui rappelle la belle façade de son hôtel de ville.

« Les Colonies françaises ont également bien voulu marquer leur aimable participation organisée par les soins de l'Office Colonial. L'Algérie et la Tunisie sont représentées à Turin par un très élégant pavillon de style mauresque.

« Enfin l'Exposition française s'est complétée de la construction heureuse et pleine de goût d'un élégant restaurant français. »

Avant l'inauguration spéciale de la Section française, fixée au dimanche 21 mai, deux belles fêtes françaises avaient servi de lever de rideau à ce mémorable événement. La première, une brillante soirée privée offerte, le 19 mai, par M. le Commissaire général, Stéphane Dervillé, avec le concours d'artistes de l'Opéra et de la Comédie-Française, avait groupé au "Circolo degli Artisti", dans un décor d'une merveilleuse somptuosité, outre l'élite de la société turinoise, toute la phalange des vaillants organisateurs et collaborateurs de nos sections. Au premier rang des invités, nos compatriotes eurent la vive satisfaction d'apercevoir S.A.R. Mme la duchesse d'Aoste, princesse Lætitia, que ses origines et sa culture ont faite une fervente amie de notre pays.

L'autre fête préliminaire fut un grand banquet de 540 couverts donné, le 20 mai, dans l'enceinte de l'Exposition, sous la présidence de M. Massé, Ministre du Commerce et de l'Industrie, et en présence de son collègue italien, M. Nitti, représentant du Gouvernement Royal, par M. le Commissaire général, Stéphane Dervillé, par M. Emile Dupont, sénateur, président du "Comité français des Expositions à l'Etranger" et par M. Léopold Bellan, président du Comité d'organisation de la Section française.

Le lendemain, 21 mai, à dix heures du matin, dans le palais de la France, véritable chef-d'œuvre de richesse, d'élégance et de bon goût, qui synthétisait admirablement le génie artistique et industriel de notre race et que le suffrage collectif de la foule n'a cessé, dès le premier jour, de désigner comme le plus remarquable des palais étrangers, une nombreuse et brillante assistance d'invités officiels se trouvait réunie pour recevoir, aux sons de la *Marseillaise* et de la *Marche Reale*, le cortège des autorités françaises et italiennes. Rien ne manqua à cette inauguration solennelle où des choses exquises furent dites, en termes parfaits, par les différents orateurs, et où l'on sentit circuler si chaleureusement ce courant de séculaire cordialité qui fait de tous nos rapports avec nos amis et voisins d'au-delà des Alpes une véritable effusion de famille.

Il m'est singulièrement agréable d'avoir à constater ici que parmi les différentes expositions devant lesquelles le cortège allait passer, celle de notre groupe XIX s'était trouvée la première installée et qu'elle présentait aux regards, le jour même de l'inauguration, son aspect définitif : magnifique et réconfortant résultat dont nous sommes redevables à la féconde activité de notre cher président de groupe, M. MANDARD, si prodigue de son temps et de sa peine et si entièrement dévoué aux charges de ses fonctions.

Ce beau jour devait, hélas! se trouver brusquement écourté par une catastrophe nationale. Au moment où le cortège, encadrant Son A. R. la Princesse Lætitia, après avoir visité la rétrospective et les salles centrales, se dirigeait vers la sortie du Palais, la nouvelle arrivait du tragique accident d'Issy-les-Moulineaux où M. Maurice Berteaux, ministre de la Guerre, venait de trouver la mort, et où M. Monis, président du Conseil, venait d'être grièvement blessé.

En présence du deuil qui frappait la France, il ne pouvait être question de prolonger les fêtes de l'inauguration. La Section française fut aussitôt fermée, sur l'ordre de M. Massé, et nos drapeaux mis en berne. Quelques heures plus tard, le ministre et sa suite repartaient pour Paris par train spécial.

Ainsi s'acheva, au milieu de la consternation, cette journée commencée sous d'aussi riants auspices et à laquelle une fatalité meurtrière n'avait pas permis de demeurer jusqu'au bout l'apothéose du génie français sur la vieille terre piémontaise, rachetée par notre sang.

Elle n'en restera pas moins gravée, par cette antithèse même, en traits ineffaçables, dans la mémoire des assistants et l'impression dominante qu'ils en conserveront, c'est la beauté éloquente et toujours renouvelée du combat qui met aux prises, depuis les origines du monde, le labeur humain, acharné à créer et à perfectionner et la cruauté aveugle du Destin, inutilement acharné à détruire.

CHAPITRE III

L'INDUSTRIE COTONNIÈRE FRANÇAISE

APERÇUS TECHNIQUES ET ÉCONOMIQUES

LA FILATURE DU COTON⁽¹⁾

LA filature, en général, est l'art de transformer en fil continu un certain nombre de fibres textiles.

La filature du coton comprend donc l'ensemble des opérations nécessaires pour arriver à la formation d'un fil devant remplir certaines conditions avec des brins plus ou moins longs, plus ou moins gros, etc.

Le fil doit être flexible, élastique, d'une homogénéité aussi parfaite que possible, d'une section constante sur toute sa longueur, d'une ténacité maximum, par rapport aux qualités de la matière et invariable sur tous les points de la longueur.

Ces opérations peuvent être classées en deux périodes bien caractérisées. Dans celles de la première, qui ont spécialement pour but l'épuration de la matière par l'élimination des corps étrangers, les organes des machines employées agissent sur les fibres isolées et tendent à les diviser. Les opérations de la deuxième période sont, au contraire, caractérisées par des actions de condensation successive des filaments et la formation progressive d'une mèche ou fil rudimentaire le plus régulier possible. Le filage se résume dans l'étrage combiné à la torsion finale.

(1) Histoire documentaire de l'Industrie de Mulhouse au XIX^e siècle.

MÉLANGES

Le coton nous vient des lieux de production : États-Unis d'Amérique, Égypte, Indes anglaises, Levant, etc., etc., en balles serrées, comprimées à la presse hydraulique pour occuper moins de place et être plus maniables.

Une fois rendu aux usines, il doit être placé dans un magasin spécial, et disposé le plus convenablement possible pour qu'on distingue la marque de chacune des balles, et pour la facilité des mises en ordre et de l'enlèvement. On superpose ordinairement plusieurs rangées parallèles de balles en ménageant des passages entre celles-ci.

Avant de le passer aux batteurs, il est nécessaire de bien mélanger le coton provenant de différentes balles, afin d'obtenir une masse aussi homogène que possible. Le local doit être sec, facile à chauffer et à ventiler. Il est bon que le textile y séjourne quelques jours avant d'être employé ; il perd ainsi de l'humidité qu'il conserve toujours dans les balles, ce qui facilite la manutention ultérieure.

Le coton venant du mélange est amené mécaniquement par des tables sans fin aux ouvreuses et aux batteurs.

Il est ordinairement sali par la présence de matières étrangères : poussière, sable, graines, feuilles, etc. ; quelquefois même on y trouve des pierres ou des objets divers qu'y laissent tomber les gens chargés de l'emballage ; de sorte qu'avant tout, il est nécessaire de le battre et de l'éplucher. C'est là le travail du batteur. Une fois battu et débarrassé des ordures les plus grossières, le coton est soumis au cardage. La carte a pour but de le débarrasser des dernières impuretés et des filaments trop courts, appelés « duvet », et de le transformer en ruban d'un poids déterminé pour une certaine longueur.

De la carte, dont le travail est quelquefois recommandé deux fois, lorsqu'on veut atteindre une grande propreté, on passe aux bancs d'étirage, où un certain nombre de rubans de carte réunis passent ensemble entre trois séries de cylindres recouverts de drap et de cuir. Ces cylindres marchent à des vitesses différentes et, par leur action, parallélisent entre eux les filaments de coton en même temps qu'ils affinent la mèche du coton qui leur est livrée. Ce travail est recommandé plusieurs fois, trois fois en général : un assez grand nombre de rubans étant réunis derrière chaque passage, en tête d'étirage, afin d'obtenir un doublage suivi d'un laminage assurant la régularité de la masse.

Des bancs d'étirage, le coton passe aux bancs à broches, basés sur le même système d'un doublage suivi d'étirage, mais qui affinent les mèches beaucoup plus qu'aux étirages et les amènent à un degré de finesse où une petite torsion est nécessaire pour qu'elles puissent se soutenir au travail suivant, sans se déchirer. Trois passages successifs de bancs à broches sont nécessaires d'ordinaire pour amener la mèche ainsi façonnée au point où on peut la livrer au métier à filer proprement dit. Jadis, avant l'invention des bancs à broches

et de leurs perfectionnements actuels, le coton, après étirage, était mis en bobines et passait au métier à filer en gros, d'où seulement il arrivait au véritable métier à filer. Le métier à filer donne à la mèche de coton un dernier étirage et la torsion voulue pour que le fil ait la force de supporter les opérations successives par lesquelles il peut avoir à passer encore : tissage, retordage, teinture, etc.., et il est renvidé sur des bobines soit d'une façon intermittente (métier mule jenny), soit d'une façon continue (continu).

La filature du coton nous est venue d'Angleterre ; la première filature mécanique fut fondée en France en 1773, à Amiens. En 1784, un sieur Martin, fabricant de velours de la même ville, obtint, par arrêt, à titre d'importateur de machines à filer le coton, inventées en Angleterre, le privilège de construire et d'employer ces machines. L'année suivante, une filature continue établie par ses soins à l'Epine, près Arpajon (Seine) fut exploitée par M. Delaitre. Puis, il y en eut en Picardie, en Flandre, en Normandie. La filature fondée, en 1802, à Wesserling, par Gros, Davillier, Roman et Cie, fut, selon toute apparence, le premier établissement mécanique de ce genre en Alsace. Après elle, vint celui établi à Bollwiller, par Nicolas Dollfus et Litschy Dollfus, entre 1804 et 1806. M. Antoine Herzog qui créa un peu plus tard de grands établissements au Logelbach, près Colmar, fut ouvrier en 1806, puis contremaître dans cette filature. On vit, ensuite, se construire une filature à Willer, en 1805, par M. Isaac Koechlin; en 1809, à Massevaux, par MM. Nicolas Koechlin et frères et à Mulhouse, par MM. Blech frères et Cie; en 1810, à Guebwiller, par MM. Nicolas Schlumberger et Cie qui se firent promptement remarquer par la perfection de leurs filés. MM. Dollfus-Mieg et C^o créèrent leur première filature en 1812, puis Jacques Hartmann, à Munster, en 1820.

Jamais peut-être aucune industrie n'avait fait, en aussi peu de temps, autant de progrès que nous en avons vu faire à l'industrie cotonnière de 1800 à 1830. Durant le blocus continental, le prix des indiennes était si élevé qu'il suffisait de faire une nouvelle application de couleurs pour vendre un genre avec 100 pour 100 de bénéfices. Aussi tous les efforts durent se borner alors à créer des genres nouveaux tant pour les couleurs que pour les dessins. Mais si, à cette époque où certains genres se vendaient de dix à douze francs l'aune, le fabricant n'avait qu'à perfectionner ses produits sous le rapport du luxe, d'autres circonstances l'ont obligé, depuis, à n'avoir pour objet qu'une grande économie dans ses procédés.

Il ne sera pas sans intérêt ici de présenter un court parallèle entre les découvertes faites sous ce rapport, sous le blocus continental et, depuis 1815, par l'Angleterre et la France.

Le blocus continental ouvrant pour débouchés à la France l'Europe presque entière, dont l'Angleterre était exclue, ces deux grandes rivales durent prendre chacune un essor de nature bien différente. La France devint la

puissance prépondérante du continent, tandis que l'Angleterre, avec ses flottes puissantes, s'arrogait l'empire des mers, perdait notre marine marchande et annulait notre commerce maritime. Nos manufactures n'eurent qu'à satisfaire les besoins du continent, dont nos richesses, notre gloire militaire et nos conquêtes avaient augmenté considérablement les marchés. Ce fut alors que les fabricants accrurent surtout leur prospérité avec les étoffes de luxe.

L'Angleterre ne pouvant plus, au contraire, exploiter que les parties les moins civilisées du monde, dut porter son attention à produire des masses et à bon marché ; de là la nécessité pour elle de diminuer considérablement la main-d'œuvre. Aussi voyons-nous que c'est dans la mécanique surtout que se manifestent ses inventions, et c'est à la nécessité de produire à bas prix qu'on doit, au delà de la Manche, ces admirables machines qui produisent tant et si bien avec un petit nombre de bras.

Les principales découvertes faites dans les trois royaumes unis à cette époque, et depuis importées en France, sont : la filature et le tissage mécaniques ; l'impression au moyen de la machine à planche plate fixe et à rapport ; l'impression de la machine à rouleaux de cuivre gravés ; la grande perfection portée à l'art de la gravure sur rouleau, au moyen des molettes en acier et du tour à graver.

Mais, depuis 1815, la position industrielle de la France a été bien loin d'être favorable ; car, dès lors, elle eut à lutter sur tous les marchés étrangers contre l'Angleterre, dont les marchandises se trouvèrent tout à coup à un prix de beaucoup inférieur au nôtre. Cette circonstance fit naître pour nous la nécessité impérieuse de fabriquer à bon marché : c'est ce que tout fabricant, qui entend bien ses intérêts, doit chercher à atteindre, mais, malheureusement, lorsque de grands établissements sont réduits à ne produire que des marchandises à bas prix, ils ne peuvent se permettre un bénéfice qu'en versant à la consommation des masses considérables de produits ; aussi sont-ils livrés aux chances et aux variations continues du commerce, et tous les événements politiques importants les exposent à un trop-plein.

Le développement de la filature du coton est dû aux progrès faits par nos constructeurs et aux efforts constants de nos filateurs, sans que pourtant ceux-ci soient en situation de produire dans des conditions aussi économiques et aussi avantageuses que leurs concurrents anglais. Mais ces différences tiennent au bon marché des houilles en Angleterre, à la proximité des filatures des ports de mer, où elles trouvent leurs matières premières, d'où économie de transports ; à l'immensité aussi du marché anglais, auquel aucun marché du continent ne peut se comparer comme importance ; enfin à son climat plus humide et à une foule d'autres causes encore. Parmi celles-ci, il faut signaler l'absence, en Angleterre, du service militaire obligatoire qui éloigne l'ouvrier de l'atelier pendant ses jeunes et ses meilleures années, à l'époque où son apprentissage industriel se fait le mieux ; car il ne revient pas, à la sortie

du régiment, aussi apte à apprendre les petits coups de main, qui améliorent la valeur et la réputation du produit et grâce auxquels la production se trouve augmentée. Cette considération du service militaire avait une importance majeure à l'époque où celui-ci durait sept années ; depuis sa réduction, cette influence est moins sensible, quoique persistant toujours.

Si nous avons pu passer de l'état d'infériorité de nos filatures à l'état actuel de perfectionnement que l'on a pu constater, cela tient à l'application aux machines de nombreuses améliorations dont quelques-unes sont nées en France et d'autres, en plus grand nombre, nous ont été importées d'Angleterre et des États-Unis d'Amérique.

L'état actuel du matériel permet de produire du fil assez fin pour que 1 kilogramme de coton soit converti en un million de mètres environ de fil. Les plus récentes inventions venues d'Amérique autant que d'Angleterre ont trait surtout au pouvoir de production des machines, à la vitesse de rotation des broches.

C'est en cela qu'intervient le métier continu, qui a remplacé le métier à filer, pour la chaîne, dès les premières années de sa découverte, et qui se généralise maintenant pour les numéros moyens de trame, en offrant toutes les garanties de qualité requises pour obtenir une production normale et des tissus sans défaut, tout en permettant d'obtenir des produits à plus bas prix.

ÉTAT DE L'OUTILLAGE EN FRANCE⁽¹⁾

L'outillage est actuellement arrivé, en France, à un haut degré de perfection. Les usines où subsistent encore des vestiges d'ancien matériel sont rares ; on les fait disparaître de jour en jour.

Les usines importantes sont généralement neuves, pourvues du matériel le plus récent, et beaucoup d'entre elles ne craignent la comparaison avec aucune autre, en Angleterre ou en Amérique.

Ce sont les périodes heureuses de notre industrie qui engagèrent l'épargne à un placement avantageux de ses capitaux dans nos établissements ; et d'autre part, la réduction des heures de travail favorisa encore la transformation du matériel, pour permettre au chef d'industrie de maintenir sa production malgré la réduction de la durée du travail journalier.

(¹) Au point de vue de l'habileté de la main-d'œuvre, on peut dire que par comparaison avec l'étranger la production par métier est la même que celle des autres pays, en tenant compte, cependant, des régions de production. Le degré hygrométrique ambiant joue un rôle fondamental dans le traitement du coton : les régions de climat humide sont celles où le métier produit le plus ; le produit plus élastique permet un nombre moindre d'arrêts nécessités pour rattacher les casses.

(1) Syndicat cotonnier de l'Est.

IMPORTANCE DU MATÉRIEL

Notre matériel de filature français s'est rapidement accru surtout ces dix dernières années et il suffit de consulter le tableau suivant pour se rendre compte de l'importance de notre industrie en comparaison avec la filature mondiale.

TABLEAU EN MILLIONS DE BROCHES (1)

	1851	1857	1878	1890	1900	1904	1907	1911
GDE-BRETAGNE .	1.8	3.4	41.0	44.9	45.4	49.7	52.58	54.522.544
ETATS-UNIS	»	»	11.0	14.0	19.1	21.2	25.68	28.872
ALLEMAGNE	0.9	2.0	4.6	5.9	8.0	8.4	9.73	10.430.090
RUSSIE	»	»	3.0	6.1	»	6.8	7.82	8.671.664
FRANCE	4.5	5.5	4.5	5.1	5.5	6.15	6.5	7.3
INDES.....	»	0.4	1.5	3.3	4.9	5.0	5.28	6.25
ITALIE	»	»	0.8	1.6	2.0	2.4	3.54	4.582
AUTRICHE-HONG.	1.4	1.5	1.5	2.3	3.1	3.2	3.85	4.563
JAPON.....	»	»	»	0.47	1.1	1.3	1.5	2.131
ESPAGNE	0.7	»	1.7	2.1	2.6	2.6	2.7	1.853
SUISSE	0.9	1.0	1.8	1.7	1.7	1.5	1.55	1.481
BELGIQUE	0.4	0.6	0.8	0.91	»	0.93	1.112	1.326
CANADA	»	»	»	0.4	»	0.77	0.81	0.855.293
ET. D'AM. DU SUD	»	»	»	0.5	»	0.8	1.35	2.8
PORTUGAL	»	»	»	0.15	»	0.16	0.36	0.475.696
HOLLANDE.....	»	»	0.2	0.226	»	0.3	0.380	0.431.452

Nous constatons que la France tient le cinquième rang et l'Italie le septième.

Les statistiques de la Fédération internationale des associations patronales des filateurs et manufacturiers du coton nous fournissent des renseignements précieux relatifs au nombre de broches nouvelles en montage au 31 août 1911 :

Grande-Bretagne	896.924
Allemagne	267.868
France	66.556
Russie	128.876
Indes.	67.568
Autriche	56.190
Italie.	49.032
Espagne	27.840
Belgique	46.508
États d'Amérique du Sud	46.109

(1) GERMAIN PATUREL, Journal des Économistes.

BORDEREAU DES BROCHES FILANT LE COTON DES DIVERSES PROVENANCES
ET LE TABLEAU DE CONSOMMATION DE CES COTONS POUR LA PÉRIODE INDICUÉE (1)
PÉRIODE DU 1er SEPTEMBRE 1910 AU 31 AOUT 1911

PAYS	BROCHES		BROCHES		CONSOMMATION EN BALLES		TOTAL
	FILANT LE COTON ÉGYPTIEN	FILANT LES COTONS D'AMÉRIQUE DES INDES ET DIVERS	AMÉRIQUE	ÉGYPTE	INDES	DIVERS	
GRANDE-BRETAGNE	13.169.923	34.858.257	2.854.512	325.927	100.193	103.848	3.384.480
ALLEMAGNE	1.331.604	8.867.758	1.144.170	106.091	376.133	59.798	1.685.192
FRANCE	1.323.862	5.788.213	711.675	70.771	131.503	31.866	945.815
RUSSIE	667.135	5.907.212	482.206	51.008	29.745	1.188.660	1.751.619
INDES	18.338	4.183.441	5.791	1.414	1.472.598	1.479.803
AUTRICHE	491.834	3.818.023	467.406	29.162	232.120	12.962	741.650
ITALIE	202.520	3.176.606	402.595	20.979	284.390	17.413	725.377
ESPAGNE	100.000	1.646.741	205.221	16.003	68.524	23.214	312.962
JAPON	212.027	1.537.080	107.280	16.004	814.816	315.978	1.254.078
SUISSE	850.000	404.832	47.366	21.787	4.052	2.204	75.229
BELGIQUE	6.000	1.320.722	138.395	448	97.021	722	236.586
PORTUGAL		390.520	48.250	842	1.005	11.200	61.297
HOLLANDE		431.452	65.573	50	16.635	444	82.701
SUÈDE	5.500	400.994	65.422	829	16.640	443	83.334
NORVÈGE		74.320	9.222	1.859	239	11.320
DANEMARK		79.655	19.701	1.451	617	21.769
E. U. d'AMÉRIQUE	600.000	28.272.000	4.696.000	4.696.000	4.696.000
CANADA		639.734	87.920	437	457	88.814
MEXIQUE							
BRÉSIL		20.000	480.894	696	3.070	30	177.248
ET AUTRES PAYS							181.044

La France occupe le 7^e rang et l'Italie le 9^e.

(1) Fédération internationale des associations patronales des filateurs de coton.

IMPORTANCE DE LA CONSOMMATION DU COTON BRUT

La consommation mondiale des broches, pendant la période du 1^{er} septembre 1910 au 31 août 1911, période habituelle d'une année cotonnière (les premières balles d'une récolte nouvelle, parvenant généralement aux marchés vers la fin d'août), était de 17.030.511 balles pour 133.384.794 broches en opération.

Ces 17.030.511 balles représentent environ 3.750 milliards de kilos de coton qui ont été filés dans cette période ; les procédés d'estimation de M. Gustave Roy, dans le *Dictionnaire du commerce*, nous montrent les quantités qui sont allées au tissage et celles employées par la bonneterie, la passementerie et diverses autres industries.

Coton brut consommé : 3.750; Déchet de filature : 10 % = 0,375; reste : 3,375 de fil produit, dont 20 % pour bonneterie, etc. = 0,675; reste pour le tissage 2,700.

PRODUCTION DU COTON

En présence du développement croissant de l'industrie cotonnière, il est indispensable de suivre les différentes étapes qu'a suivies la production de la matière première et de suivre aussi les fluctuations des prix qu'elle a atteints.

Nous ne nous occuperons que du coton américain, car les prix cotés pour ce coton aux bourses de La Nouvelle-Orléans, de New-York, de Liverpool et du Havre servent de base aux fluctuations des cotons égyptiens, des Indes et d'autres provenances.

Il convient toutefois de remarquer que les pays où se cultive le coton sont non seulement les États-Unis, mais aussi l'Égypte, les Indes, et comme producteurs de moindre importance, la Russie d'Asie, le Brésil et celles de nos Colonies africaines où des essais récents de culture commencent à produire un rendement appréciable ; il se produit dans le monde environ 4 1/2 milliards de kilos de coton par an, représentant une valeur de plus de 5 1/2 milliards de francs.

L'importance de ces chiffres explique les paroles de M. Jean de Hemptine dans son discours d'ouverture du Congrès cotonnier international tenu à Bruxelles, en 1910 :

« Notre industrie, disait-il, est celle qui, dans le monde, occupe le plus grand nombre de bras, et sustente le plus de familles ; n'oublions pas qu'à près la nourriture, le vêtement est l'élément matériel le plus indispensable à l'homme. Le coton fournit les neuf dixièmes de la matière première employée à la fabrication dont sont faits les vêtements.

Les récoltes du coton d'Amérique ont été, depuis 1884-1885, les suivantes ; nous les comparerons avec la consommation annuelle, indiquée à la colonne « débouchés ».

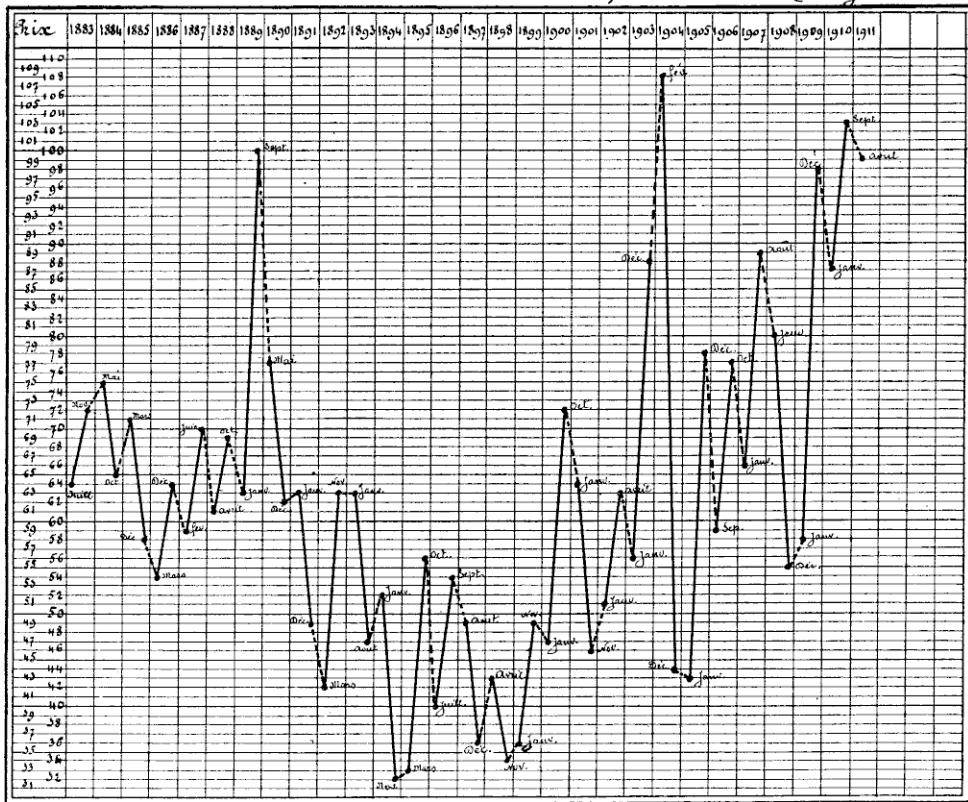
Années	Récoltes	Débouchés
1884-1885	5.625.000	5.681.000
1885-1886	6.550.000	6.596.000
1886-1887	6.514.000	6.672.000
1887-1888	7.018.000	7.050.000
1888-1889	6.395.00	7.052.000
1889-1890	7.314.000	7.254.000
1890-1891	8.656.000	7.945.000
1891-1892	9.039.000	8.129.000
1892-1893	6.717.000	7.111.000
1893-1894	7.527.000	7.668.000
1894-1895	9.893.000	7.668.000
1895-1896	7.162.000	8.187.000
1896-1897	8.714.000	8.986.000
1897-1898	11.200.000	10.572.000
1898-1899	11.275.000	10.757.000
1899-1900	9.436.000	10.825.000
1900-1901	10.383.000	10.001.000
1901-1902	10.681.000	10.789.000
1902-1903	10.728.000	11.072.000
1903-1904	10.001.000	11.067.000
1904-1905	13.565.000	12.474.000
1905-1906	11.346.000	11.925.000
1906-1907	13.511.000	13.062.000
1907-1908	11.572.000	11.748.000
1908-1909	13.825.000	13.342.000
1909-1910	10.610.000	11.256.000
1910-1911	12.121.000	12.030.000

Les débouchés sont souvent supérieurs aux récoltes.

L'examen de ce tableau justifie l'inquiétude des filateurs et des tisseurs, car la consommation tend à dépasser la production ; on ne saurait trop soute-

nir les efforts faits pour produire du coton dans nos colonies, efforts faits simultanément avec les nôtres, par l'Angleterre et l'Allemagne, dans leurs colonies respectives, car, sans un chômage presque mondial de l'industrie cotonnière, pratiqué en 1910 et en 1911, qui fut nécessité par une crise sans précédente, on se demande ce qu'il serait advenu si toutes les broches avaient dû fournir toute leur production. Dans ces conditions, il est aisé à la spéculation américaine de se lancer dans ces mouvements extrêmes, qui viennent rendre très difficile la situation du filateur ; l'accaparement d'un certain nombre de centaines de milliers de balles leur permet de conduire le monde cotonnier à des prix de disette, comme ce fut le cas de ces deux dernières années. L'examen du diagramme suivant nous montre le mouvement désordonné des prix atteints par le coton aux périodes des petites récoltes, moment où il a été le plus aisé à cet accaparement de produire ses effets.

I
Colono ⁽¹⁾
Cours extrêmes depuis 1883
Terme courant coté sur le marché du Havre en francs aux 50th base Middling

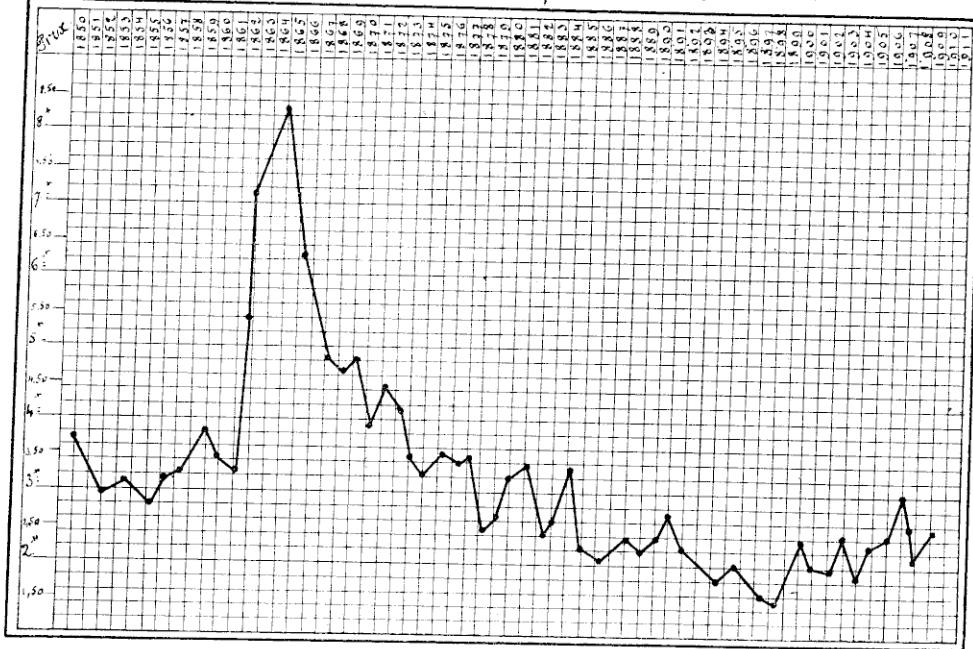


(1) Dressé par M. Charles Marteau (Extrait du *Tableau synoptique*).

Il n'est pas sans intérêt de comparer les variations du prix du coton avec celles de la chaîne 28 que nous montre le graphique suivant:

II

Prix de la chaîne 28 Amérique de 1850 à 1910 (1)



Nous constatons qu'il n'y a pas harmonie régulière entre les montées et les chutes des deux tableaux.

Les renseignements statistiques que nous venons de reproduire dans les pages précédentes se complètent logiquement par le relevé comparatif des salaires de la filature depuis une cinquantaine d'années. Voici ce tableau, établi pour la France:

Salaires de filatures.

Taux moyen par quinzaine (12 jours de travail),

1854-1855	Frs	18
1860	-	22
1870	-	26
1880	-	30
1890	-	32
1900	-	33
1910	-	34

Les salaires subissent une gradation régulièrement ascendante.

(1) Dressé par M. Charles Marteau (Extrait du *Tableau synoptique*).

II. — LE TISSAGE ⁽¹⁾

Le tissage est l'ensemble des opérations nécessaires pour la conversion des fils en tissus.

A part les tulles et certains tissus du genre dentelles, tous les autres, en général, résultent de l'entrelacement, dans un ordre quelconque, ou déterminé à l'avance de deux séries de fils.

Les uns, disposés parallèlement les uns aux autres, s'étendent d'un bout à l'autre de la pièce ; on les nomme fils de chaîne et leur ensemble constitue une chaîne.

Les autres sont déroulés par la navette et insérés successivement dans l'intérieur de la chaîne, passant alternativement sur et sous un certain nombre des premiers fils ; on les appelle fils de trame. La longueur du fil passé alternativement dans le tissu, dans le sens transversal, se nomme duite.

On comprend aisément que le mode d'entrelacement de la chaîne et de la trame peut être varié à l'infini. C'est cette diversité qui, jointe à celle de la matière et à la grosseur des fils employés, produit les différents effets de tissus.

La variété des entrelacements est désignée sous le nom d'armures :

Les armures fondamentales comprennent les unis, les croisés, sergés, satins, etc., qui servent de base à la fabrication des tissus, même les plus compliqués. Les secondes ou armures façonnées, sont celles qui forment dans l'étoffe des figures, des fleurs, ou des effets façonnés quelconques.

La fabrication des tissus a existé de tous temps. Aux époques les plus reculées de l'histoire des peuples, il est parlé de tissus pour vêtements ou draperies, souvent même de tissus magnifiques, tels que brocart de soie, étoffes de velours, lamés d'or et d'argent, aussi bien que de tissus ordinaires pour linge de corps, vêtements, draperies, ameublements, etc.

La conversion des fils en tissus comporte plusieurs opérations, toujours les mêmes, et que nous citons dans l'ordre suivi dans tous les tissages, savoir :

- A. Le bobinage;
- B. L'ourdissage;
- C. Le parage ou l'encollage;
- D. Le rentrage;
- E. Le tissage.

(1) Histoire documentaire de l'Industrie de Mulhouse au XIX^e siècle.

Nous nous proposons d'indiquer sommairement les progrès réalisés jusqu'à nos jours pour chacune de ces opérations, en donnant la description des machines, remontant aux époques les plus reculées de l'histoire de l'industrie de notre pays.

LE BOBINAGE

La première opération que subissent les fils de chaîne, après leur vérification, est le bobinage. Elle consiste à renvoyer les fils livrés par la filature sous forme d'écheveaux et de fuseaux, sur des bobines cylindriques dont la grandeur varie selon l'usage auquel elles sont destinées. Le bobinage a, en outre, pour but de débarrasser le fil des impuretés, débris de feuilles, de capsules, boutons, etc., qui ont pu y être incorporés.

Le bobinoir est une machine très simple, dont le principe est resté le même depuis la création des premiers bobinoirs mécaniques, datant de 1820 environ, et qui consiste en un bâti supportant de chaque côté un cadre à fuseaux sur lequel on embroche les bobines de chaîne. Le fil de ces dernières passe sur des brosses, dans un guide-fil mobile et vient s'enrouler sur des bobines en bois ou en carton, de fort diamètre, tournant sur des broches actionnées par un tambour à cordes.

Le guide-fil monte et descend au moyen d'excentriques et de crémaillères et ce mouvement de montée et de descente est réglé suivant les dimensions et la forme à donner à la bobine.

Ces grosses bobines sont formées de deux, trois bobines ou davantage provenant de la filature et sont destinées à être placées sur la deuxième machine de préparation appelée ourdissoir.

L'OURDISSAGE

Ourdir, c'est classer et assembler en une longueur égale et déterminée, un nombre de fils désigné par la disposition, dont l'ensemble prend le nom de chaîne.

Pour que l'ouvrière ourdisseuse puisse faire son travail, il faut lui indiquer le nombre de fils qui doivent former la chaîne, puis, si ces fils doivent être ourdis doubles, triples, etc... Ensuite, le nombre de fils destinés à former les lisières et la longueur que doit avoir la chaîne.

Les lisières sont les bandes qui forment en quelque sorte les bordures de chaque côté du tissu et qui sont ordinairement composées ou de fils plus gros, ou de fils de même grosseur que ceux du fond et ourdis doubles, ou encore de fils retors.

La machine qui sert à ourdir s'appelle ourdissoir et se compose de deux parties : la cantre, appelée aussi châssis, cadre ou rame, qui porte les bobines venant du bobinoir, et l'ourdissoir proprement dit, sur lequel s'enroule la chaîne. On emploie encore pour la fabrication de certains articles l'ourdissoir à bras ou ourdissoir à lanterne, mais ceux qui sont le plus répandus sont les ourdissoirs mécaniques, soit avec mouvement de recul, soit avec application de casse-fils, c'est-à-dire de dispositif produisant automatiquement l'arrêt de la machine, lorsqu'un fil vient à casser.

LE PARAGE

Le parage est une des opérations les plus importantes du tissage.

C'est en grande partie de la manière plus ou moins parfaite dont elle a été exécutée et des soins qu'on y a apportés que dépend la bonne marche du métier à tisser et par suite, la bonne qualité du produit et le chiffre de la production.

Le parage a pour but d'enduire et de pénétrer les fils de chaîne d'une substance agglutinante qui en couche les duvets et en rend la surface lisse et polie, et qui leur donne en même temps la consistance voulue pour supporter le frottement du peigne pendant le travail du tissage. Cette substance s'appelle parement. Dans les machines à parer, les fils enduits de parement sont soumis à l'action de deux brosses qui étendent parfaitement le duvet et lissent les fils ; le séchage de ceux-ci se fait à air chaud et par des ventilateurs.

La machine à parer atteint donc bien le but désiré, mais la production en est faible, tant à cause du séchage qu'à cause du brossage des fils qui ne peut se faire par des mouvements rapides. Néanmoins, malgré les avantages incontestables d'économie, d'emplacement et d'entretien ainsi que de main-d'œuvre que représentent les encolleuses, ces dernières machines ont été longues à se répandre dans l'industrie et ce n'est que depuis les perfectionnements apportés à partir de 1880 à leur construction qu'elles sont devenues d'un emploi courant.

L'ENCOLLAGE

Dans le principe, les échevettes de chaîne étaient cuites dans un bain de colle ou d'apprêt, puis dévidées sur des bobines avec lesquelles on ourdisait les chaînes. Pour les chaînes fines et les tissus forts, le tisserand à bras paraît sa chaîne avec de l'apprêt qu'il appliquait au moyen de brosses à main.

Il était beaucoup entravé dans son travail, car cette opération se faisait

sur le métier. On a imaginé, après cela, d'encoller les chaînes en boudins et de les sécher sur des machines à un très grand nombre de tambours, puis les chaînes encollées étaient montées sur des rouleaux. Ce système d'encollage a été remplacé par une encolleuse construite en Angleterre sur laquelle la chaîne était encollée au large et les fils mieux séparés; ce fut l'origine des encolleuses actuelles.

Trouvant dans le travail de l'encolleuse une grande économie de façon sur celui de la machine à parer, on a cherché à la perfectionner pour l'adapter à toutes les chaînes, et actuellement elle a pour ainsi dire remplacé la machine à parer dite écossaise.

LE RENTRAGE

La chaîne parée ou encollée est portée au rentrage où des ouvrières spéciales, appelées rentreuses, sont chargées de la passer fil par fil, dans les harnais et dans les peignes, suivant les dispositions qu'on leur a préalablement remises.

L'ouvrière rentreuse se met en face d'un chevalet de bois, sur lequel sont placés la chaîne à rentrer et le harnais dans lequel elle doit être rentrée. Elle passe un crochet de forme aplatie, appelé passette, au travers de chaque œillet ou maille et le retire, après qu'une aide, postée derrière le harnais, a mis sur cette passette le fil à rentrer. Cette opération se fait excessivement vite et les ouvrières, au bout d'un certain temps, y acquièrent une grande habitude.

Il existe depuis quelques années des appareils en fonte pratiques, pour remplacer les anciens chevalets en bois pour rentrage.

LE TISSAGE

Du tissage à bras.

Dans le principe, le tissage se faisait complètement à la main, comme cela se pratique encore pour divers articles spéciaux, dans la région de Sainte-Marie-aux-Mines et aussi dans le Cambrésis. Le tissage à bras se fait sur châssis spéciaux en bois, munis d'un tendeur de chaîne, d'un peigne séparant les fils, d'un battant frappant la duite. La trame était passée à la main.

L'organisation de l'industrie du tissage à bras était basée sur l'entreprise. C'était un système analogue à celui qui est encore pratiqué aujourd'hui à Lyon pour le tissage de la soie.

Les métiers à tisser étaient groupés en atelier, appartenant à des entre-

preneurs ou contremaîtres qui travaillent à façon et à prix débattus pour les fabricants de la ville. Ces ateliers étaient d'importance très inégale et le nombre des métiers très variable. Quelques-uns avaient dix métiers seulement, d'autres allaient à soixante, parfois même à cent. Ce chiffre était rare et peut être considéré comme un maximum.

Les prix de façon s'établissaient après entente entre le fabricant et l'entrepreneur. Ce dernier payait les ouvriers selon le salaire qu'il avait obtenu, en prenant pour lui une commission qui était variable, mais qui, en moyenne, était de 50 centimes par pièce de 54 mètres.

Les chaînes étaient encollées dans les ateliers, que possédaient en ville les fabricants, et mises sur rouleaux. Précédemment, on parait la chaîne en pelotes; avant cela encore, les tisserands à bras paraient leur chaîne sur le métier même, de mètre en mètre, et ils tissaient au fur et à mesure les parties parées et sèches. Elles étaient livrées dans cet état, à l'entrepreneur, auquel le fabricant fournissait encore le peigne, le harnais et la trame.

L'ouvrier devait rentrer les fils de chaîne dans les lames et monter et régler son métier et fournir l'huile nécessaire à l'éclairage. Parfois aussi, l'huile à brûler était fournie par le fabricant.

Les heures de travail n'étaient pas réglées. Chaque ouvrier entrait et sortait comme bon lui semblait. En été, le travail commençait parfois à quatre heures du matin; en hiver, il se prolongeait jusqu'à dix ou onze heures du soir. Avant la paye, pour terminer une pièce en travail, on veillait souvent fort avant dans la nuit. L'été, au moment de la moisson, au printemps ou en automne, au moment des travaux des champs, les ateliers étaient presque déserts.

En hiver, par contre, l'atelier servait de lieu de rendez-vous. Les villageois y passaient leurs veillées, tenant compagnie aux tisserands et narrant des histoires. A ce moment parfois, les communications avec la ville étaient coupées par le mauvais temps et l'atelier chômait, faute de chaînes ou de fil, dont on n'avait pu renouveler à temps la provision.

Les ateliers étaient placés généralement au rez-de-chaussée des bâtiments, un peu au-dessous du niveau du sol extérieur. Les métiers étaient fixés sur le sol battu. On maintenait ainsi plus d'humidité dans les salles pour donner de l'élasticité au fil.

Le salaire moyen d'un ouvrier tisseur à bras était d'environ 16 à 18 francs par quinzaine; un très bon tisserand pouvait arriver à gagner jusqu'à 22 et 24 francs.

Ces prix étaient nécessairement variables et subissaient des hausses et des baisses, suivant la marche des affaires.

Un très bon ouvrier pouvait arriver à produire, par quinzaine, trois pièces de 54 mètres d'un article de 28 duites. La pièce se payait, en moyenne, par le fabricant, 7 fr. 50. L'entrepreneur prenait 50 centimes et l'ouvrier touchait 7 francs et, pour les trois pièces, 21 francs.

Du métier mécanique.

C'est vers 1790 que Cartwright inventa le métier à tisser, complété, peu après son invention, par le système dû à Jacquard, permettant de figurer dans le tissu des dessins à effets, obtenus par les combinaisons de contexture de la chaîne et de la trame ; plus récemment, le métier Northrop et les métiers à grande vitesse représentent les progrès notables de cette industrie : le tissage étant, en quelque sorte, dépendant de la qualité des filés, ce sont les progrès réalisés dans la qualité des filés qui ont permis d'aborder les vitesses actuelles du métier à tissage.

« Les premiers métiers mécaniques employés furent importés d'Angle-terre en 1821 ; ils furent très rapidement adoptés par tous les tisseurs et la création des premiers tissages mécaniques rendit d'abord difficile, puis impossible, le recrutement des ouvriers tisseurs à bras, qui trouvaient dans le tissage mécanique des salaires meilleurs et plus élevés. Un à un, près des centres de tissage mécanique, les tissages à la main se fermèrent ; de plus en plus, cette industrie fut repoussée dans les localités éloignées de tout centre industriel. Beaucoup d'articles étaient aussi définitivement enlevés au tissage à bras par la mécanique, qui les produisait avec une vitesse infinitiment plus grande et un salaire réduit. »

Le nombre de métiers conduits par un ouvrier est actuellement de 2, 3 ou 4, suivant les établissements : dans la généralité de nos établissements, on ne donne encore que deux métiers, mais la tendance est d'augmenter ce nombre.

Il se produit, en France, une modification dans l'esprit des industriels sur la manière d'envisager la production. On cherchait, jusqu'ici, à obtenir le maximum de production par métier. La nécessité de chercher à compenser la réduction des heures de travail autant que la moins grande abondance de main-d'œuvre amènent à tâcher d'obtenir le maximum de production par ouvrier, en confiant à celui-ci un plus grand nombre de métiers et en modifiant les tarifs de façon à permettre d'élèver son salaire, tout en réduisant le prix de la main-d'œuvre par unité de production.

Nous sommes encore loin des résultats obtenus en Angleterre ou aux États-Unis ; en Angleterre, le nombre de métiers est de 4 par ouvrier ; en Amérique, un ouvrier conduit jusqu'à 6 métiers ordinaires, et quand il s'agit de métiers automatiques, genre Northrop, on lui en confie jusqu'à 20 ou 24.

Nous serons certainement amenés à nous engager dans cette voie en adoptant les métiers automatiques pour les genres de tissus que peut produire ce genre de métier, car il ne peut pas les produire tous.

En France, ce métier est encore peu répandu.

Voici le nombre de métiers à tisser occupés dans le monde, en 1911.

TABLEAU DES MÉTIERS À TISSER EN ACTIVITÉ

Angleterre	725.000
États-Unis	536.000
Allemagne	230.000
Russie	166.000
France	110.000
Autriche-Hongrie	135.000
Italie.	120.000
Espagne	68.000
Suisse	18.000
Belgique	24.000
Hollande	21.000
Suède	10.000
Indes anglaises	52.000
Canada.	19.000
Japon	9.000
Chine	2.000
États-Unis de l'Amérique du Sud	54.000

La France tient le septième rang et l'Italie le sixième.

Le nombre des métiers à tisser ne s'est pas accru en France dans une proportion aussi grande ni aussi rapide que les broches de filature: la cause en est aux débouchés nouveaux fournis aux filés fins surtout aux filés de coton Jumel, tels que la bonneterie, autrefois tributaire de l'étranger, les tissus pour pneumatiques et d'autres emplois récents. Il est vrai de dire que nous avons plutôt surabondance de broches tandis qu'autrefois le tissage français cherchait une partie de son alimentation à l'étranger et surtout en Angleterre et en Suisse, pays qui avaient alors la spécialité de la qualité pour les filés fins; nos filatures du Nord et aussi les établissements de l'Est livrent actuellement au tissage un produit qui n'a plus rien à envier aux meilleures marques étrangères.

Voici, comme pendant au tableau des salaires de la filature publié plus haut, le relevé des salaires du tissage en France, pendant la même période.

Salaires de tissage.

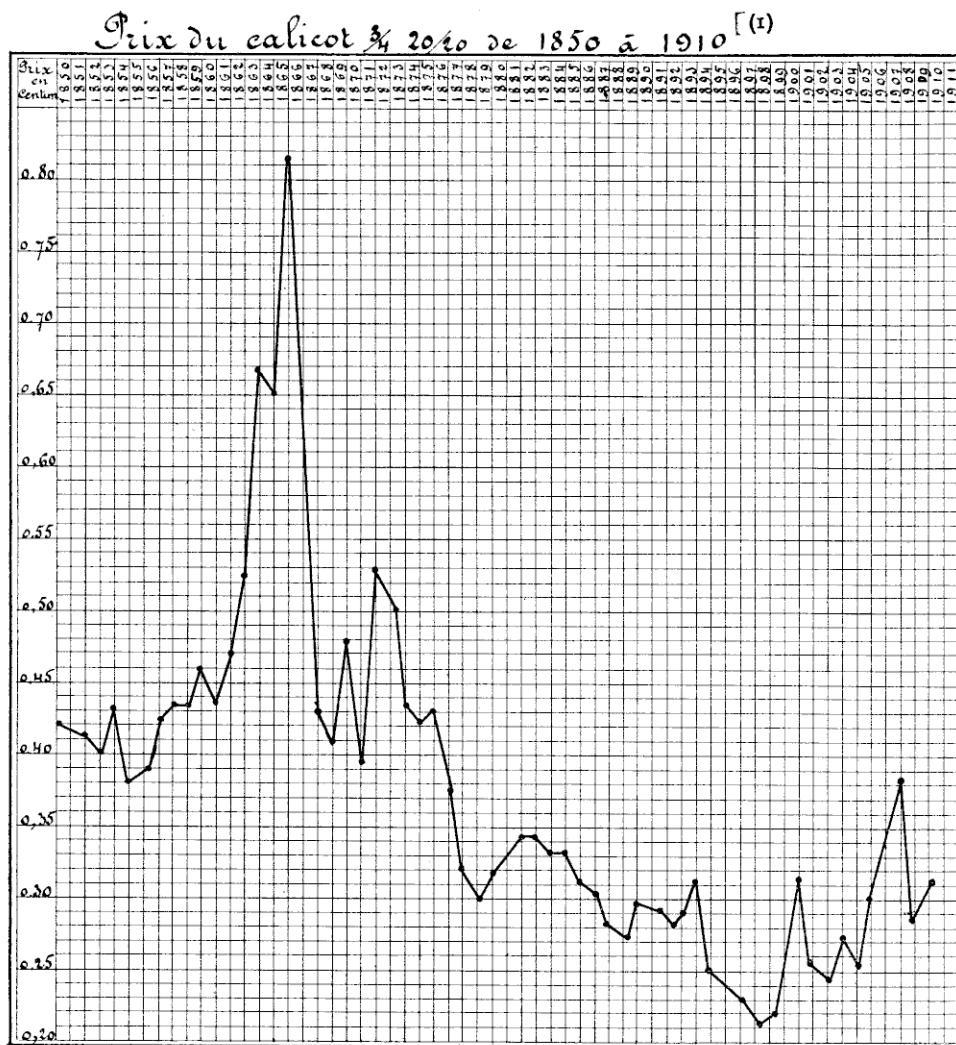
Taux moyen par quinzaine (12 heures de travail).

1854-1855	Frs 15	1890	Frs 28
1860.	- 19	1900	- 30
1870 (guerre)	- 22	1910	- 33
1880	- 26		

Les salaires subissent une gradation ascendante régulière.

Nous indiquons ici par un graphique les variations des prix du calicot 3/4 20/20.

III



L'examen du graphique comparé à celui des filés nous montre qu'il n'y a pas harmonie complète entre les montées et les chutes.

Prix de revient.

Le prix de revient des filés et des tissus est assez variable de pays à pays, et même d'usine à usine d'une même région ; les éléments constituant le prix

(1) Dressé par M. Charles Marteau (*Tableau synoptique*).

de revient sont le prix de la matière, le coût au kilogramme de fil, et au mètre de tissu, des intérêts et des amortissements et des frais généraux, et enfin la main-d'œuvre.

Le premier élément, le prix de la matière, varie très peu de pays à pays, ou de région à région, puisque c'est un cours de bourse américain qui fixe sa valeur ; l'industrie établie au pays de production profitera du prix de transport seulement, la franchise de droits de douane étant générale.

Le second élément est assez peu variable en ce qui concerne les amortissements, le prix du matériel étant peu différent chez les constructeurs anglais, qui sont les principaux fournisseurs du matériel du continent ; nous n'avons, en France, qu'une seule maison de construction de matériel de filature.

Le troisième élément, la main-d'œuvre, avec les frais généraux, constituent la vraie base de variation du prix de revient comparé entre producteurs ; ils sont difficiles à déterminer, en raison de la multiplicité d'articles fabriqués dans une même usine ; nous n'avons pas la ressource de l'Angleterre, à qui sa grande clientèle permet de ne produire, dans chaque usine, qu'un nombre très limité de numéros de fils, quand il ne se réduit pas à un seul, ou à un genre unique de tissus, pour le tissage ; et notre ouvrier n'arrive pas ainsi à faire produire à son matériel son maximum de rendement ; nous avons aussi contre nous, en comparaison avec d'autres pays, la limitation de nos heures de travail.

Nos ouvriers travaillent dix heures par jour, alors qu'en Italie ils travaillent douze heures ; en Belgique, onze heures et demie ; en Suisse, onze heures (Voir le tableau page 45).

D'une manière générale, on peut dire que, pour les sortes ordinaires de vente courante, la décomposition du prix de revient entre la matière première, les frais généraux, y compris les intérêts et les amortissements, et la main-d'œuvre sont, en se basant sur le prix moyen du coton de 70 francs aux 50 kilos.

	Filature	Tissage (1)
Matière première	55 %	65 %
Frais généraux	31 %	22 %
Main-d'œuvre.	14 %	13 %

Le salaire pour l'unité produite est, en France, en faveur de l'ouvrier, par rapport aux autres pays, mais le nombre limité des heures de travail, d'une part, et le nombre plus grand de métiers conduits par un seul ouvrier, autant que plus de continuité dans le même travail spécial sont autant de causes qui font que, dans certains pays, et notamment en Amérique, les salaires sont plus élevés.

Nous avons bien la tendance d'élever ce nombre de métiers, mais ce sera

(1) Syndicat cotonnier de l'Est.

RÉGLEMENTATION DES HEURES POUR LES INDUSTRIES TEXTILES
D'APRÈS LA LÉGISLATION DES DIFFÉRENTS PAYS

QUESTIONS	CONFÉRENCE DE BERLIN Mars 1890	FRANCE	BELGIQUE	ANGLETERRE	ALLEMAGNE	SUISSE	ITALIE
		Loi du 2 Novembre 1892 modifiée par la Loi du 30 Mars 1900	Loi du 13 Mars 1889 Textiles : ord. du 26 Décembre 1892	—	Loi du 17 Août 1901 23 Décembre 1908	Loi du 21 Mars 1877 ZURICH	—
1 ^o . — ENFANTS							
1 ^o L'enfant peut travailler à partir de	12 ans	13 ans except. 12	12 ans	12 ans	13 ans	14 ans	12 ans
2 ^o La désignation d'enfant s'applique jusqu'à . . .	18 ans	18 ans	16 ans	18 ans	16 ans	16 ans 18 à Zurich	15 ans
3 ^o En combien de catégories les enfants sont-ils divisés?	Trois	Trois	Deux	Deux	Deux	Deux	Deux
4 ^o Travail de jour — Durée maxima	10 heures	10 heures 11 1/4, 11 1/2	10 heures 12 heures	10 heures	10 heures 11 heures 10 à Zurich	11 heures 10 à Zurich	12 heures
5 ^o Travail de nuit	Interdit en principe	Interdit en principe	Interdit	Interdit	Interdit	Interdit	Interdit
2 ^o — FEMMES							
1 ^o Age à partir duquel la désignation de femme s'applique	12 ans	18 ans	16 ans protégé jusqu'à 21 ans	18 ans (1)	16 ans	16 ans 18 à Zurich	15 ans
2 ^o Travail de jour — Durée maxima	11 heures	10 heures	11 1/4, 11 1/2 12 heures	10 heures 55 1/2 par sem.	10 heures	11 heures 10 à Zurich	12 heures
3 ^o Travail de nuit	Interdit	Interdit	Interdit	Interdit	Interdit	Interdit	Non interdit

(1) En Angleterre, les ouvrières adultes travaillant dans les mêmes locaux que le personnel protégé, ne sont pas soumis à la même réglementation que celui-ci, et peuvent continuer à travailler après le départ de celui-ci. Bien plus, les femmes adultes employées dans des ateliers qui n'emploient ni enfants ni adolescents, sont soustraites à la Loi de 55 heures 1/2; elles peuvent faire 10 heures 1/2 par jour et fournir ainsi une durée de travail supérieure à celle que l'on permet en France aux hommes adultes qui se trouvent dans des ateliers mixtes.

l'œuvre d'un certain temps ; des grèves provoquées par une orientation trop rapide de certains établissements vers ce but nous ont démontré qu'il faut tenir compte des habitudes et aussi de la façon spéciale dont notre classe ouvrière envisage cette question.

Il faut retenir que le prix de la matière entre pour 55 % dans le prix de revient des filés et pour 65 % dans le prix de revient des tissus ordinaires, pour en déduire le degré d'influence du prix de la matière sur celui du fabriqué.

BLANCHIMENT DU COTON — APPRÊTS⁽¹⁾

Le coton, dans son état naturel, est recouvert d'un élément résinoïde qui rend son imbibition difficile, et d'une matière colorante fauve qui en masque la blancheur. Quoique ces substances se trouvent en quantité fort petite sur le textile, il n'en faut pas moins les faire disparaître, surtout lorsque les fils ou les tissus sont destinés à la vente en blanc ou à l'impression en fond blanc.

En outre, les toiles se chargent, au tissage, de parement, de matières grasses et d'autres impuretés qui doivent être enlevées avec soin, particulièrement pour les étoffes qui seront un jour livrées à la teinture ou à l'impression.

L'objet du blanchiment est de séparer du coton, par une suite d'opérations convenables, tout ce qui est étranger à la cellulose qui le compose.

Jusqu'au commencement du siècle dernier, on a blanchi le coton, dans notre pays comme ailleurs, en y faisant usage de procédés fort anciens et encore bien imparfaits. Pour les débarrasser du parement, on empilait les toiles dans une cuve, qu'on remplissait ensuite à peu près d'eau, et on y ajoutait ensuite un peu de son, de garance ou de toute autre matière facilement fermentescible. Le tout se trouvant placé dans un lieu maintenu à une température de 20 à 30 degrés, la fermentation ne tardait pas à s'établir, détruisant la colle forte et les matières amyloacées ayant servi à parer la chaîne. Mais cette méthode présentait deux graves dangers: le premier, qu'on évitait aisément par une surveillance suffisante, consistait en ce que la décomposition atteignait quelquefois la fibre du tissu, quand l'opération n'était pas arrêtée à propos, et les toiles y perdaient plus ou moins de leur force, surtout quand on les laissait longtemps entassées sans les laver. Il était plus difficile d'échapper au second. Sous l'action des acides acétique et carbonique résultant de la fermentation, les taches de graisse et les savons de cuivre et de chaux déposés sur les tissus perdaient la propriété de se dissoudre dans les lessives, et on ne pouvait plus les faire disparaître pendant la marche ordinaire du blanchiment.

(1) Histoire documentaire de l'Industrie de Mulhouse au XIX^e siècle.

La matière colorante fauve du coton ne résiste pas à l'action prolongée du soleil et de l'air. Autrefois, pour s'en débarrasser, on étendait les toiles sur pré pendant un temps assez long, comme on le voit faire encore de nos jours à la campagne pour les tissus de lin ou de chanvre ; puis on les lessivait. On répétait ces deux opérations plusieurs fois, et on terminait par un vitriolage qui dissolvait le peu d'oxyde de fer ou de matières terreuses qui pouvait se trouver sur le coton.

Cette manière de procéder était loin d'être économique, à cause de son extrême lenteur. Une saison entière étant nécessaire, quelquefois, pour blanchir une partie de pièces, on éprouvait une grande perte d'intérêts ; et le fabricant d'indiennes se trouvait dans l'impossibilité d'accélérer la marche de son industrie, obligé qu'il était de la régler sur celle de son blanchiment, auquel il devait procéder lui-même.

La découverte, faite par Scheele, du chlore et de la propriété de ce gaz de détruire les matières colorantes organiques, apporta aux méthodes de blanchiment un changement radical qui fut le point de départ des méthodes suivies depuis.

La chimie pénétrant de plus en plus dans les ateliers, on commença à mieux comprendre le rôle particulier que jouait dans le blanchiment chacun des agents dont on faisait usage. Les méthodes se perfectionnèrent et permirent d'arriver au but plus sûrement, en moins de temps, et avec plus d'économie.

Les procédés mécaniques auxquels le blanchisseur a également besoin d'avoir recours, se sont aussi considérablement améliorés. Les machines à laver, dont l'emploi est nécessaire et si fréquent, non seulement dans le blanchiment des tissus écrus, mais aussi pour le lavage et le dégorgeage des toiles après la teinture, ont été bien des fois modifiées, dans le double but de ménager la force et d'obtenir un dégorgeage plus prompt et plus parfait. D'abord, le lavage se faisait à la rivière et à la main, ce qui était fort lent et fort coûteux, mais pouvait suffire à une fabrication très limitée. Puis, on substitua à ce moyen primitif des appareils qui permirent d'agir avec plus de célérité, tout en donnant des résultats meilleurs.

On employa successivement des cylindres cannelés en bois, dont on disposa plusieurs paires sur les bords d'un courant d'eau, et à couvert sous un hangar. Les pièces, d'abord plongées dans la rivière, en sortaient pour passer entre les cylindres où elles se dégorgeaient. L'opération se répétait jusqu'à ce qu'on eut reconnu qu'elle avait été suffisamment prolongée ; après quoi on portait les toiles au séchoir, ou on les étendait sur pré.

On avait appris que le coton peut supporter, sans y perdre de sa force, des lessives contenues dans des vases fermés et chauffées à haute pression. Cette idée est entrée dans la pratique d'abord en Angleterre, et a été introduite en Normandie par M. Waddington. Plusieurs maisons de Rouen ou des environs adoptèrent ensuite ce procédé inventé par M. Barlow, blanchisseur à Middleton,

dans le Lancashire. Cependant le blanchiment à haute pression ne commença à se vulgariser, en Angleterre, que vers 1858, à la suite des travaux de MM. Barlow et Fendelburg.

Les principaux centres de blanchiment, de teinture et d'apprêt sont Thaon-les-Vosges, Lyon, les groupes de Rouen, de Villefranche et Roubaix, Saint-Quentin, Cambrai, et les environs de Paris; les usines de Thaon, fondées aussitôt après 1870, constituent l'établissement de beaucoup le plus important, dans cette branche de notre industrie.

IMPRESSION

La classe 127 contenait peu de tissus imprimés; c'est cependant une industrie trop française pour ne pas rappeler que ce sont des Français qui l'ont fondée et que c'est à des Français qu'elle doit l'origine de ses progrès.

L'art de teindre et d'imprimer des tissus remonte aux temps les plus reculés, c'est-à-dire environ 2000 ans avant notre ère.

Selon Pline, le célèbre naturaliste romain, l'industrie des toiles peintes était particulièrement florissante en Egypte, en Perse et surtout aux Indes, d'où le nom d'Indiennes donné encore aujourd'hui à ce genre de marchandises. En effet, les échantillons les plus anciens nous viennent de ce pays.

A cette époque l'impression n'était que l'art de faire une empreinte sur un tissu, on appliquait de différentes façons des mordants sur des tissus écrus qui passaient ensuite dans un bain de teinture.

Les Phéniciens, à leur tour, atteignirent une grande perfection dans l'art de teindre et d'imprimer; leurs tissus pourpres, très recherchés, se payaient au poids des perles.

Outre la pourpre, diverses autres couleurs étaient connues des anciens; aux Indes, pays d'origine de l'indigo, on blanchissait couramment les tissus au moyen d'impression à la cire.

Les progrès réalisés dans l'art d'imprimer les tissus sont surtout dus à la France; ce sont des Français émigrés en Hollande, à la suite de la Révocation de l'Édit de Nantes, qui jouèrent un rôle prépondérant, vers la fin du XVII^e siècle, dans les premières tentatives industrielles s'appliquant à cet art.

Ces émigrés, unis par les mêmes revers, s'appliquèrent, dans leur nouvelle patrie à perfectionner les méthodes que les Hollandais pratiquaient encore selon les vieux procédés indiens; ils y firent rapidement de prodigieux progrès. Grâce à leur énergie et à leur labeur, ces pionniers de l'impression sur tissus développèrent cette industrie avec une rapidité surprenante; leurs succès stimulèrent les esprits étrangers et de nombreuses fabriques se créèrent à Mulhouse, à Rouen, en Allemagne, en Angleterre et au Portugal.

COMMERCE

La loi qui régit les échanges des peuples entre eux se présente sous deux régimes opposés, le protectionnisme et le libre échange ; l'un et l'autre de ces régimes ont permis, dans des circonstances différentes, le développement de l'industrie cotonnière dans les pays où ils sont appliqués.

En France, c'est le régime protectionniste qui a aidé au développement de l'industrie cotonnière. Depuis 1892, époque où nous obtenions plus de protection, l'essor de notre industrie trouve un point de départ nouveau : c'est grâce à ces tarifs de 1892 que l'industrie de la métropole est maîtresse du marché français et des marchés de celles de nos colonies où les tarifs protecteurs sont appliqués.

TABLEAUX DES EXPORTATIONS ET DES IMPORTATIONS DES FILÉS ET DES TISSUS ÉCRUS, BLANCS, TEINTS OU IMPRIMÉS (Pages 53 et 54)

Ces tableaux nous montrent :

1^o Que nous sommes petits importateurs et exportateurs de filés ;

2^o Que pour les tissus, nos exportations qui se montaient en 1910 à 323 quintaux métriques, en comprenaient :

116 allant en Algérie.

30 à Madagascar.

37 en Indo-Chine.

Le graphique IV (page 52) nous montre que nos exportations de tissus passaient de 95 millions de francs, en 1892, à 355 millions de francs, en 1907.

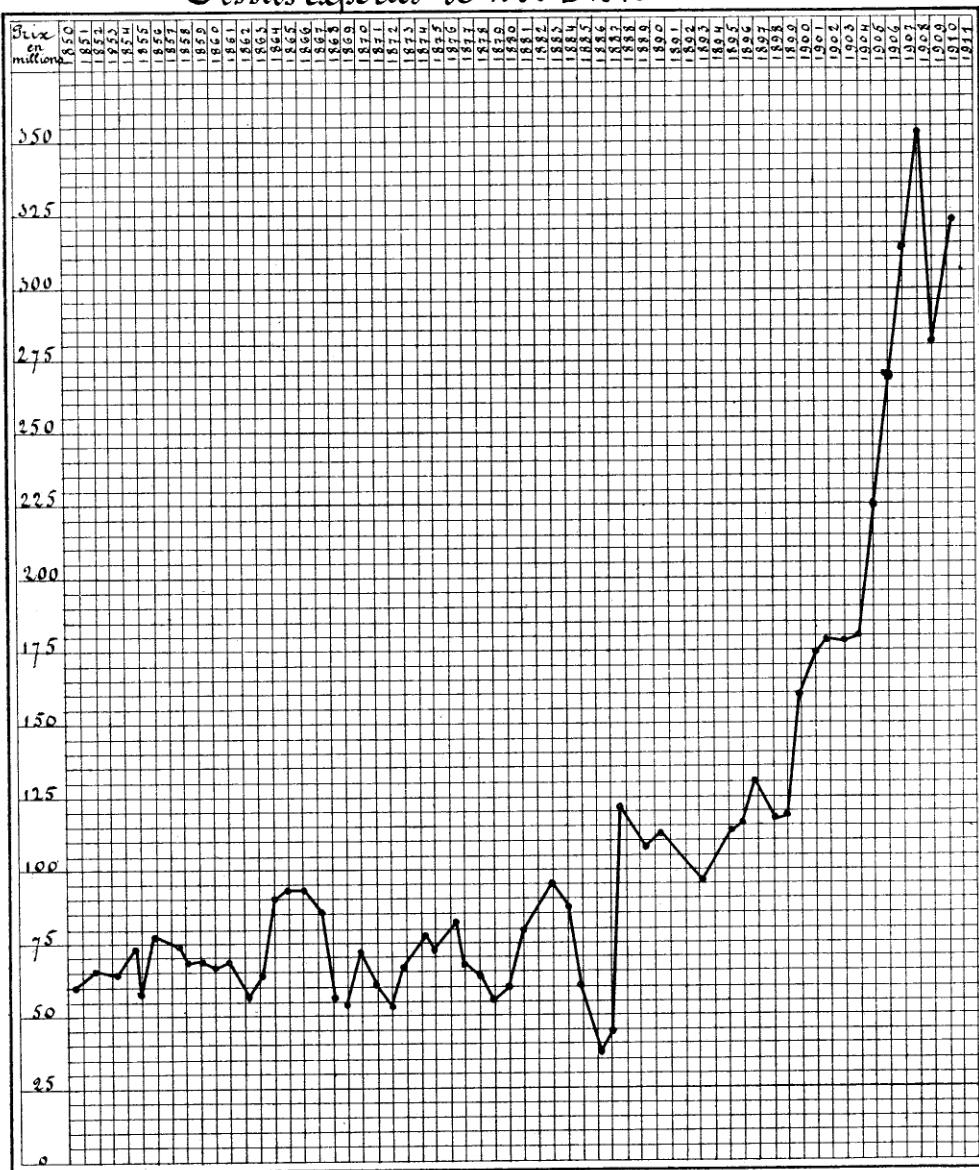
L'industrie cotonnière est une industrie prospère, puisqu'elle a considérablement augmenté d'importance depuis un demi-siècle, mais cette prospérité a eu ses temps d'arrêt et même ses reculs.

Deux diagrammes, l'un établissant la succession des écarts entre les prix moyens annuels du coton et ceux du fil (chaîne 28).

IV

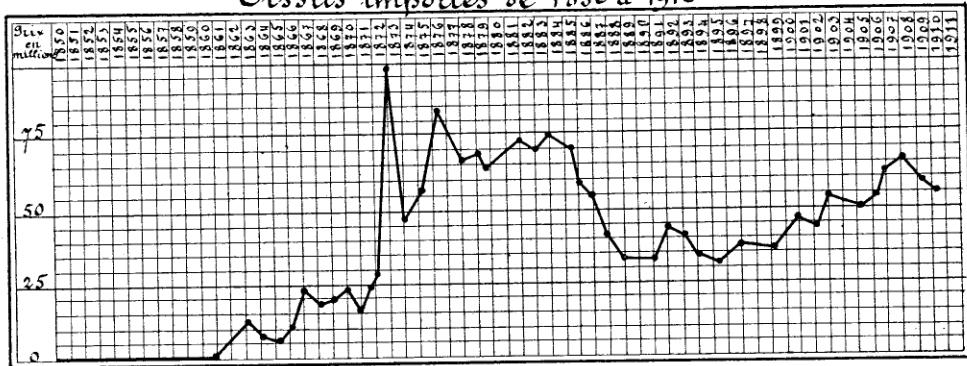
52

Tissus exportés de 1850 à 1910



V

Tissus importés de 1850 à 1910



Dressés par M. Charles Marteau.

FRANCE

TISSUS DE COTON PUR ÉCRUS, BLANCHIS, TEINTS ET IMPRIMÉS (VALEURS EN QUINTAUX MÉTRIQUES)

PAYS DE PROVENANCE OU DE DESTINATION	1907		1908		1909		1910	
	IMPORTATION	EXPORTATION	IMPORTATION	EXPORTATION	IMPORTATION	EXPORTATION	IMPORTATION	EXPORTATION
GRANDE-BRETAGNE.....	9.589	19.828	9.596	13.915	7.293	15.077	8.324	18.135
ALLEMAGNE.....	3.487	5.974	3.960	4.366	4.128	4.165	4.783	5.139
BELGIQUE.....	348	16.779	119	11.193	145	16.526	211	17.285
SUISSE.....	1.020	3.505	980	2.973	725	3.016	858	3.413
ITALIE.....	1.117	1.993	81	2.427	67	2.069	82	2.042
PAYS-BAS.....	83	550	93	471	21	533	40	466
ESPAGNE.....	3	2.327	9	2.310	1	2.000	2	2.047
TURQUIE.....	1	6.683	2	7.201	4	8.295	22	9.705
GRÈCE.....	»	1.556	»	1.466	»	1.620	»	1.928
EGYPTE.....	»	3.810	»	3.145	1	3.921	3	5.428
MAROC.....	»	530	»	726	»	536	»	651
INDES ANGÉLAISES.....	8	1.250	2	1.2.049	»	1.277	701	701
CHINE.....	»	487	2	203	5	3.16	1	414
JAPON.....	33	105	68	203	33	691	60	163
ÉTATS-UNIS.....	122	14.047	333	10.356	186	11.512	253	8.492
MEXIQUE.....	»	2.643	»	1.724	»	2.548	»	2.596
COLOMBIE.....	»	2.477	»	2.295	»	1.929	»	2.055
BRÉSIL.....	»	3.483	»	1.969	»	2.209	»	3.209
URUGUAY.....	»	1.144	»	1.314	»	1.743	»	1.499
RÉPUBLIQUE ARGENTINE.....	»	9.925	»	8.475	»	11.196	»	12.248
CHILI.....	»	1.173	»	649	»	1.647	»	2.705
HAITI.....	»	1.356	»	1.313	»	1.201	»	1.878
ALGERIE.....	207	127.027	279	118.854	35	109.520	87	116.548
TUNISIE.....	»	7.688	1	5.571	1	5.425	2	5.952
SÉNÉGAL.....	»	4.829	»	3.733	»	5.226	»	5.612
AUTRES ÉTAT. FRANÇAIS DE LA CÔTE OCCIDENTALE FRANÇAISE.....	»	1.059	»	723	»	1.843	»	3.253
MADAGASCAR ET SES DÉPENDANCES	»	22.421	»	26.198	»	43.278	»	30.566
RÉUNION.....	»	3.482	»	3.451	»	6.128	»	3.091
CONGO FRANÇAIS.....	»	1.613	»	523	»	468	»	228
INDO-CHINE.....	»	52.235	»	61.806	»	60.959	»	37.302
GUYANE FRANÇAISE.....	»	1.783	»	975	»	1.163	»	1.377
MARTINIQUE.....	»	3.718	»	3.522	»	4.204	»	3.131
GUADELOUPE.....	»	3.184	»	2.578	»	1.917	»	4.809
ZONE FRANCHE.....	»	1.884	»	1.508	»	1.455	»	1.454
AUTRES PAYS ÉTRANGERS.....	23	7.237	32	6.098	42	3.088	66	7.844
TOTAUX.....	15.041	339.785	15.555	316.083	12.687	338.701	14.794	323.366
VALEUR EN MILLIONS DE FRANCS		315		355		280		325

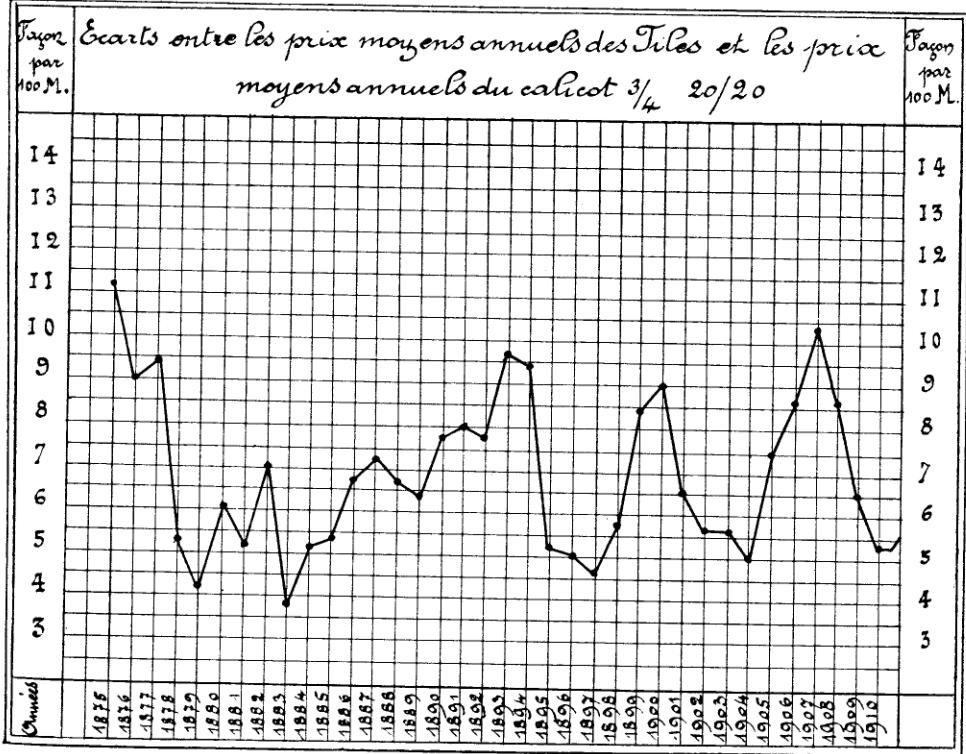
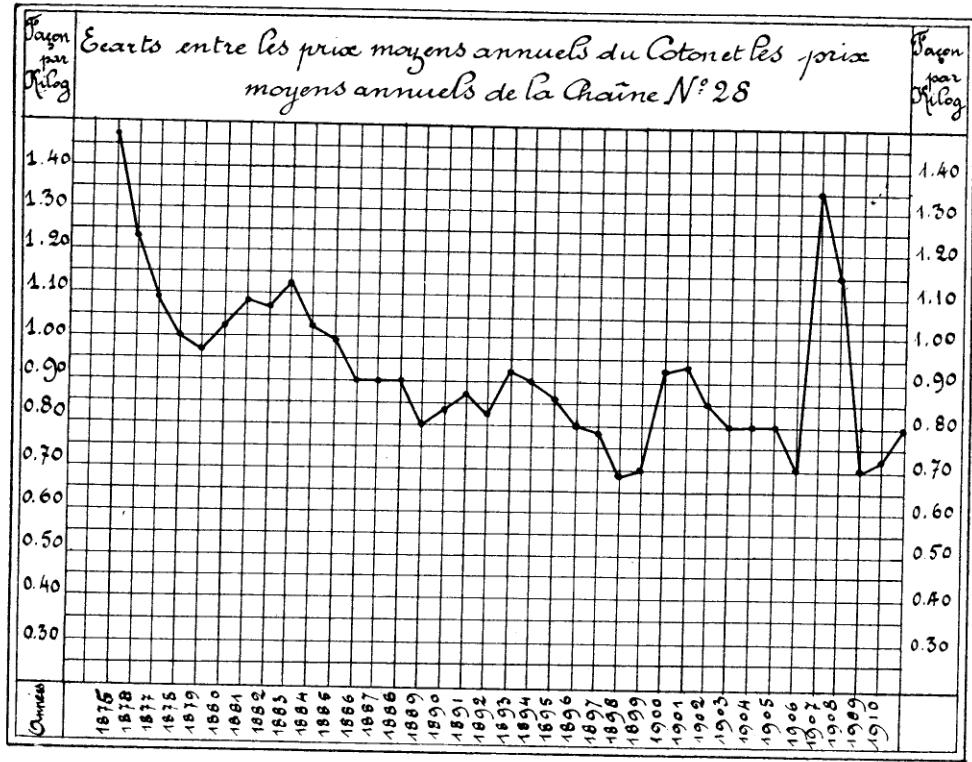
STATISTIQUES DES DOUANES. — Commerce extérieur.

FRANCE

FILS DE COTON ÉCRUS, BLANCHIS, TEINTS SIMPLES ET RETORS (STATISTIQUE EN QUINTAUX MÉTRIQUES)

PAYS DE PROVENANCE OU DE DESTINATION	1907		1908		1909		1910	
	IMPORTATION	EXPORTATION	IMPORTATION	EXPORTATION	IMPORTATION	EXPORTATION	IMPORTATION	EXPORTATION
GRANDE-BRETAGNE.....	33.763	5.176	36.014	1.716	28.124	866	26.367	1.844
ALLEMAGNE.....	1.751	13.341	1.853	3.040	2.059	2.857	1.875	4.667
PAYS-BAS.....	23	2.313	10	136	9	125	6	9.560
BELGIQUE.....	5.044	9.643	5.152	3.856	3.727	4.206	4.700	7.537
SUISSE.....	1.012	804	1.209	962	1.113	914	1.413	737
ESPAGNE.....)	603	15	381	1	435	1	448
AUTRICHE.....	2	23	5	65	38	70	56	49
ITALIE.....	109	132	522	164	29	290	68	427
TURQUIE.....)	123)	92)	185)	198
INDES ANGLAISES.....	838)	451)	8	12)	27
ETATS-UNIS.....	5	455	6	343	2	1.378)	410
BRÉSIL.....)	112)	77)	109)	323
URUGUAY.....)	757)	519)	265)	333
RÉPUBLIQUE ARGENTINE.....)	4.155)	4.278)	4.044)	3.649
CHILI.....)	515)	310)	350)	655
ALGÉRIE.....	5	3.057)	2.320)	2.322)	1.703
TUNISIE.....)	1.395)	1.175)	1.145)	1.119
SÉNÉGAL.....)	1.687)	1.485)	1.672)	1.408
INDO-CHINE.....	1.018	1.874	4.404	1.335	172	1.851)	1.157
AUTRES PAYS.....	37	3.211	59	1.997	7	2.456	25	3.363
TOTAUX..	43.607	49.376	49.700	24.251	35.289	25.552	34.511	39.614

STATISTIQUE DES DOUANES. — Commerce extérieur.



Dressés par le Syndicat cotonnier de l'Est jusqu'en 1905.

L'autre (page 55) établissant la succession des écarts entre les prix moyens annuels du fil et ceux du tissu (calicot 3/4 20/20) vont nous permettre de suivre les alternatives de cette prospérité.

Ces deux tableaux nous montrent que la filature comme le tissage du coton ont eu des crises nombreuses ; mais elles n'ont pas été particulières à notre pays, pour la plus grande part ; les deux dernières, celles de 1903-1904 et celle que nous venons de traverser, ont été les plus violentes et les plus générales ; c'est aussi que la matière première, sous l'action d'une spéculation effrayante, montait à des prix ignorés depuis la Guerre de Sécession, prix dont les fabriqués ne pouvaient plus réaliser la proportion. Les stocks grandissaient et atteignaient un chiffre considérable, venant encore surcharger un marché déjà encombré. Nos méthodes françaises éloignées d'une entente entre les centres de production français, en vue d'un chômage, nous empêchaient de réduire cet excès de fabriqués par le seul moyen praticable dans ces circonstances, et nous hésitions devant le seul remède que la nécessité nous obligea à appliquer tardivement ; le chômage partiel fut appliqué, mais son effet eût été plus rapide et plus salutaire si, à l'exemple de l'Angleterre, nous savions nous y résoudre avec plus d'ensemble et plus de promptitude.

Les jours de chômage répartis sur plusieurs mois furent, dans la majorité des usines, établis sur la base d'une indemnité à la classe ouvrière, à raison du demi-salaire de la journée de travail ; en tenant compte de ce sacrifice auquel vient s'ajouter le manque d'amortissement et d'intérêt du capital par jour de chômage d'un établissement industriel et des frais généraux, on trouve l'explication de l'hésitation du producteur à se rallier à cette mesure.

Les Anglais pratiquent généralement le chômage avec plus de décision, mais il est juste de remarquer que la situation des producteurs français est différente de celle des producteurs anglais ; en effet, le marché français se borne à la France et à celles des colonies françaises jouissant des tarifs douaniers métropolitains, tandis que le marché anglais s'étend sur le monde entier. Quand une crise se manifeste en Angleterre, le monde cotonnier de ce pays ne peut recourir à des débouchés nouveaux, puisqu'il n'y en a plus de nouveaux à créer pour l'Angleterre, il ne lui reste donc qu'un seul moyen d'action, celui qui consiste à ralentir sa production.

En France, au contraire, il nous reste la ressource d'agir sur l'offre en élargissant son champ, en la transportant à l'extérieur de nos marchés métropolitains et coloniaux.

Cette mesure comporte aussi son sacrifice, car on ne peut la réaliser qu'à la condition que l'offre à l'extérieur soit faite à la parité des prix de l'intérieur, et sans l'avantage de nos tarifs protecteurs.

C'est ainsi qu'il s'est formé des groupements de producteurs, ayant pour but l'exportation, hors la France et les colonies soumises au régime douanier métropolitain, des produits de l'industrie cotonnière.

CONCLUSIONS

- 1^o C'est en France que la journée de travail compte le nombre d'heures le plus réduit.
- 2^o Les tarifs protecteurs ont eu une influence heureuse sur l'industrie cotonnière.
- 3^o Nos colonies sont les principaux clients de nos exportations.
- 4^o La prospérité de notre industrie subit des crises nombreuses et prolongées.

CHAPITRE IV

LA CLASSE 127

DANS

LA SECTION FRANÇAISE

ORSQUE le visiteur, parvenu au seuil du groupe XIX, jetait, avant d'y pénétrer, son premier coup d'œil, il ne pouvait se défendre d'une impression toute particulière devant le saisissant contraste offert par l'aspect de cette salle avec celui des salles voisines. Ici, point de ces tentures, en quelque sorte, traditionnelles qui forment généralement l'élément décoratif principal dans les Expositions, mais une sobriété élégante et vigoureuse qui dégageait toutes les lignes et mettait en pleine valeur les coloris et les dessins des tissus exposés.

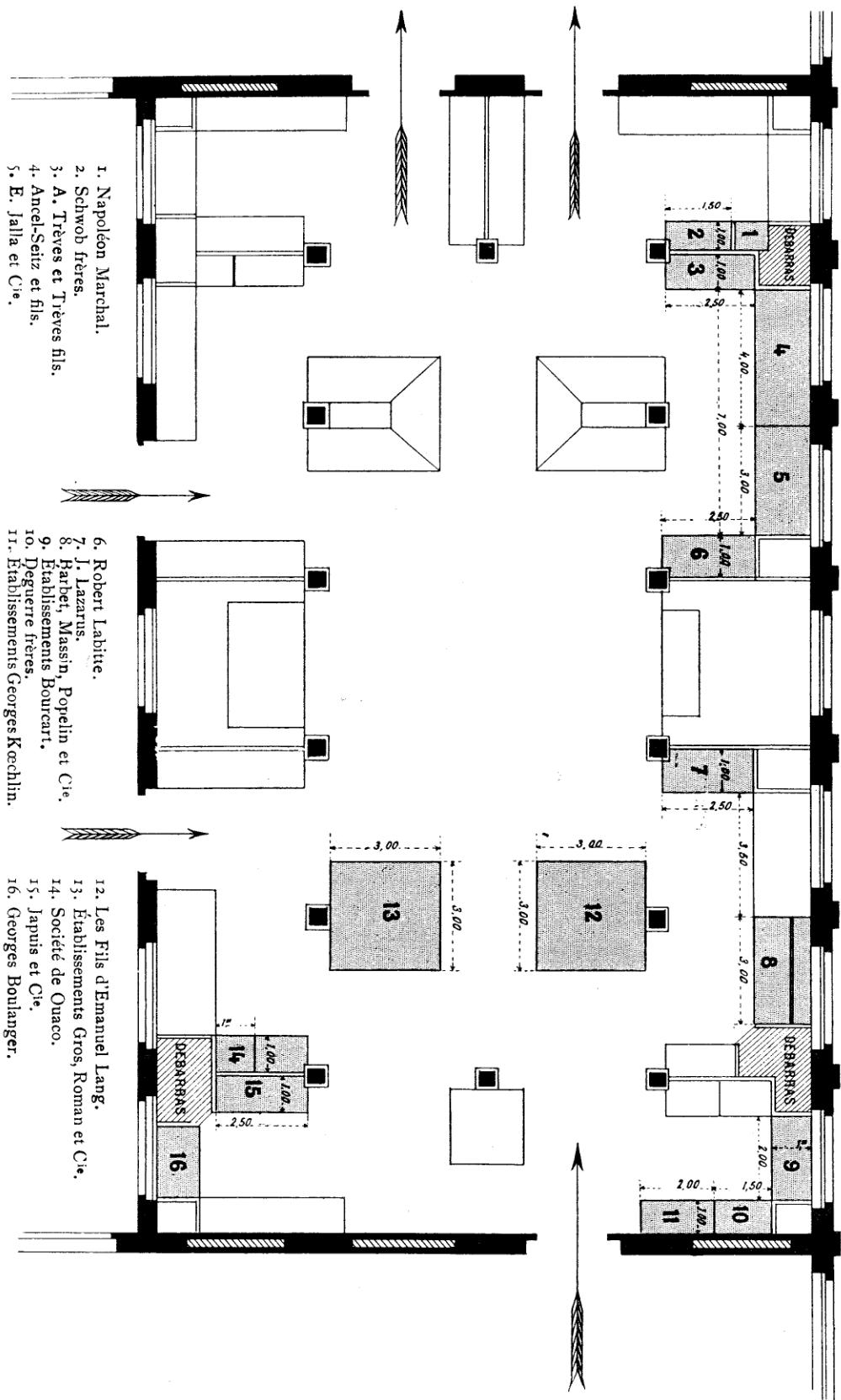
En considérant ces colonnes carrées aux tons ocrés de marbres jaunes, avec leurs hauts chapiteaux de bronze vert et la frise de Métivet, d'une si belle tenue artistique, courant le long des murs au-dessus des vitrines, on avait la sensation d'un ensemble à la fois original et harmonieux, où chaque détail avait été étudié et exécuté avec le souci de former un cadre approprié à la somptueuse rigidité des produits textiles.

Les installations de la classe 127 s'offraient aux regards selon la disposition suivante : au premier plan, deux vitrines isolées, celles des Établissements GROS, ROMAN et Cie et celle de MM. les FILS d'EMANUEL LANG, puis, au pourtour du quadrilatère, et dans l'ordre où les rencontrait le visiteur, les vitrines adossées des maisons :

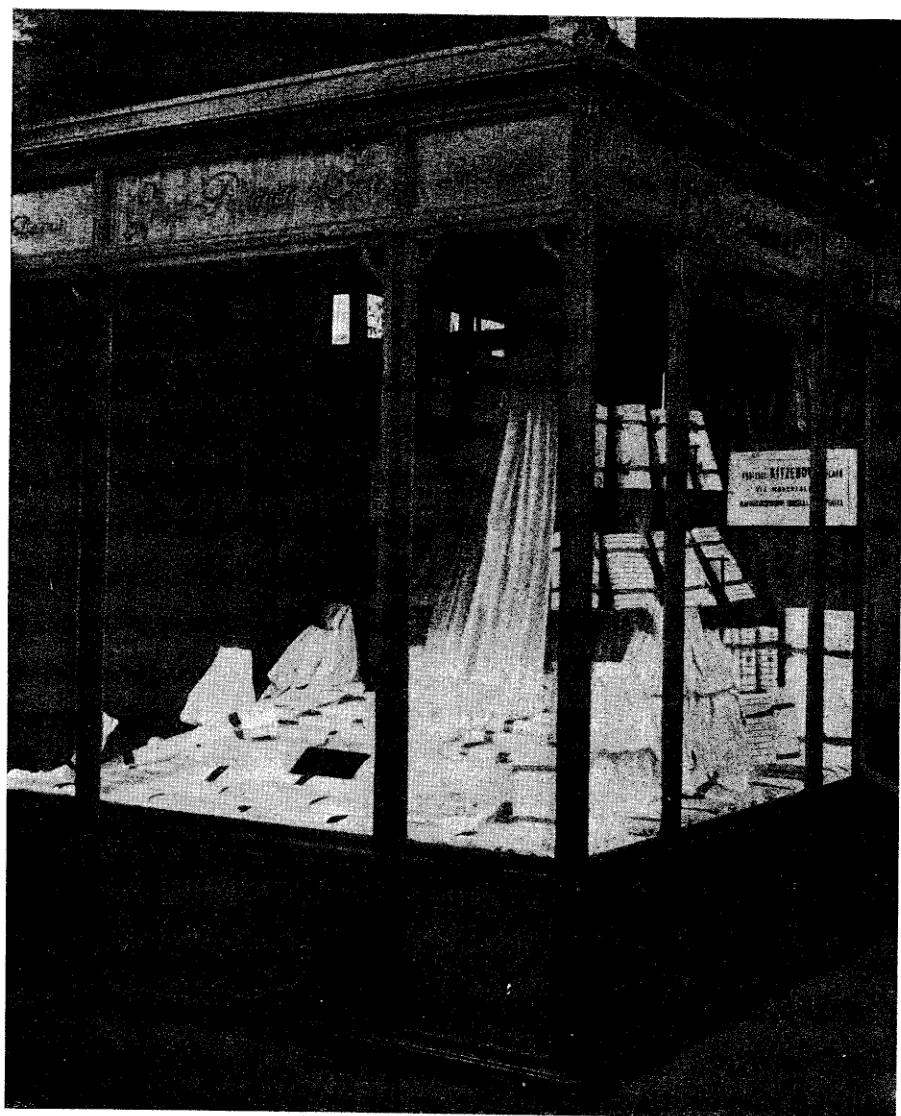
ÉTABLISSEMENTS GEORGES KŒCHLIN.**DEGUERRE, Frères.****ÉTABLISSEMENTS BOURCART.****BARBET MASSIN, POPELIN et Cie.****A. TRÈVES et TRÈVES Fils.****ROBERT LABITTE.****ÉDOUARD JALLA.****P. ANCEL SEITZ et Fils.****J. LAZARUS.****NAPOLÉON MARCHAL.****SCHWOB Frères.****HECTOR JAPUIS****GEORGES BOULANGER****SOCIÉTÉ DE OUACO.**

C'est dans cet ordre que nous allons les passer successsivement en revue.

PLAN DE LA CLASSE 127



ÉTABLISSEMENTS GROS, ROMAN & C^{ie}
au THILLOT (Vosges)



C'est toute l'histoire de l'industrie cotonnière, en Alsace, que nous retracent les archives de cette vieille maison, à qui revient une si large part dans l'essor de l'industrie de la filature, du tissage et de l'impression du coton en France. Dès 1670, ses fondateurs installent une fabrique d'indiennes dans le

château de Wesserling, et en 1783, sous la direction de Pierre Dollfus, la maison est décorée, par lettres patentes du roi Louis XVI, du titre de « Manufacture Royale » (exemption du service de la milice et exemption de certains impôts). Les noms de ses chefs sont de ceux qui illustreront l'Alsace; les Dollfus, les Bourcart, les Gros, les Senne, les Roman présidèrent successivement à sa fortune, et c'est, dès 1783, que nous trouvons le nom d'un des ancêtres du très sympathique chef actuel, M. Jacques Gros.

Ces importantes usines, situées à Wesserling, à Saint-Amarin, et à Kruth, au Breuil et au Thillot, fabriquent les beaux produits dont nous n'avons pu admirer qu'une branche à Turin, les tissus blanchis et tissés couleurs, car le chef de la maison avait tenu à honneur de n'orner sa vitrine que des produits sortis des usines françaises; les gizes légères, les nansouks vaporeux nous ont permis d'admirer le fini et la régularité de cette belle fabrication qui compte ses acheteurs dans tous les pays du monde. A considérer la belle participation de la maison Gros, Roman, limitée aux tissus blanchis, nous devinons quel régal artistique eût constitué pour nous une exposition complète de tous les genres produits et, en particulier, des toiles peintes sortant des impressions à la main ou des 38 puissantes machines à imprimer.

Pour compléter ces renseignements sommaires sur ces importants établissements, nous ajouterons que, dès 1821, une caisse d'épargne a été organisée pour les ouvriers, et plus tard une caisse de prêt aux ouvriers, leur permettant l'achat de maisons, de champs, etc. Une caisse de secours en cas de maladie fut instituée en 1825, alimentée par les cotisations des ouvriers; les médecins et les médicaments sont gratuits et soldés par la maison. Les anciens employés et ouvriers sont pensionnés et retraités de longue date. En 1810, une école primaire a été fondée, qui a toujours fonctionné depuis, complétée, plus tard, par une école supérieure, une école de dessin, etc..

Rappelons enfin les récompenses décernées à la maison : Paris 1819, première médaille d'or et rappel de celle-ci en 1834, 1839, 1844 et 1848.

Paris 1855, grande médaille d'honneur, médaille d'or, à Paris, en 1867, 1878, 1889 et 1900. Grands prix, à Londres, en 1851 et 1862. Médaille d'or, à Amsterdam, en 1883; Paris, 1867, prix du nouvel ordre des récompenses, avec bannière pour l'ensemble des institutions ouvrières.

Londres 1908 : Grand prix. — Turin 1911 : Grand prix.

LES FILS D'EMANUEL LANG
à BONSECOURS, Nancy



C'est une autre jolie page que celle qui rappelle les destinées de cette maison ; fondée, en 1850, par Emanuel Lang et son frère Jacques, qui construisirent un tissage de 250 métiers mécaniques, à Waldighofen, près Mulhouse (Alsace). Les débuts ne furent pas encourageants et Jacques Lang se retira, au bout de deux ans, laissant Emanuel Lang seul propriétaire de l'usine.

Celui-ci s'adjoignit ses fils et, dès ce moment, une orientation nouvelle vers les tissus spéciaux destinés à la chemiserie et à la lingerie de luxe changea la fortune de l'entreprise ; le succès vint, l'établissement fut agrandi, et son matériel comptait cinq cent cinquante métiers mécaniques, quand se produisirent les événements de 1870-71.

Les Alsaciens étaient enlevés à la France ; pour demeurer industriel alsacien, il fallait renoncer à rester industriel français. C'est ce que ne voulurent pas subir ces vaillants ; abandonnant l'usine de Waldighofen, résultat de tant de sacrifices, ils la laissèrent en chômage, et se portant un peu plus loin, en terre française, ils achetèrent les filatures et tissages de Bonsecours, à Nancy, dont les frères Saladin étaient alors propriétaires.

Bâtiissant hâtivement des cités ouvrières, ils firent émigrer à Nancy toutes les familles de leurs ouvriers de Waldighofen qui voulurent les suivre, et elles furent nombreuses ; ils montèrent aussitôt leur fabrication d'Alsace, renouvelant, en deux ans, tout le matériel mécanique. D'année en année, les augmentations se poursuivaient, puis, en 1888, les usines d'Alsace, renouvelées et agrandies, reprenaient leur essor et leur production nouvelle venait concourir avec la production de France, à faire de cette maison le puissant organe industriel qu'elle est devenue, une des forces de l'alimentation mondiale dans tous les genres de tissus de coton ; elle occupe actuellement deux mille cinq cents ouvriers et employés.

La vitrine montrait, à côté des filés en cotons d'Amérique et de Jumel, les tissus blanchis dont la marque déposée (le chardon, « non inultus premor ») a sa réputation dans les cinq parties du globe, les zéphyrs, devenus, depuis dix ans, une des nouvelles branches qui illustrent la maison, aussi bien que les tissus de tous genres pour doublures de vêtements.

Ces importants établissements comportent depuis longtemps toutes les fondations patronales susceptibles d'améliorer l'état matériel et d'élever le niveau moral de l'ouvrier : habitations à bon marché, coopérative de consommation, restaurant économique, pensions de retraites et de vieillesse alimentée par les donations des patrons, société mutuelle de secours aux malades ; toutes ces institutions sont l'objet de la sollicitude des chefs, qui ont voulu aussi occuper sainement les heures de loisirs de leur personnel en créant une salle de réunion et de divertissements, où se fait régulièrement entendre l'harmonie des usines, dans des concerts très goûtsés du public.

Les récompenses obtenues aux différentes expositions par MM. les Fils d'Emanuel Lang sont les suivantes :

Paris 1867, Lyon 1872. Paris 1878.

Paris 1889, médaille de bronze, d'argent et d'or.

Lyon 1894, hors concours, membre du jury.

Anvers 1894, hors concours, membre du jury.

Amsterdam 1895, diplôme d'honneur.

Bruxelles 1897, grand prix.

Paris 1900, grand prix.

Nancy 1909, hors concours, membre du jury.

Bruxelles 1910, deux grands prix et membre du jury.

Turin 1911, hors concours. Membre du jury.

LOUIS LANG, président et rapporteur de la classe 127.

grand prix, classe 161.

**SOCIÉTÉ ANONYME
DES ÉTABLISSEMENTS GEORGES KŒCHLIN
à BELFORT**



Les établissements Georges Kœchlin, de Belfort, forment avec la filature des Mousses, au Val d'Ajol (Vosges), dont ils sont gérants, un groupe de 110 000 broches. Chacune de ces deux filatures a sa fabrication bien distincte.

Les établissements Georges Kœchlin fabriquent des filés peignés et cardés avec le coton d'Egypte et le coton d'Amérique supérieur, depuis les gros numéros jusqu'au 50 en chaîne et 60 en trame, environ.

Les filés de coton blanchi en bourre constituent une de leurs spécialités.

Leur fabrication comprend également le gazage, le retordage, le mercerisage. Leur teinturerie, au Valdoie, près Belfort, est entièrement spécialisée dans la teinture des filés en rouge alizarine gros teint, résistant au blanchiment au chlore. C'est le seul établissement de France ainsi spécialisé.

Quant à la filature des Mousses, elle produit en chaîne et trame cardées, les filés d'Amérique ordinaire, et ceux faits avec des déchets.

L'échelle de ces produits va depuis les gros numéros jusqu'au 37 en filé Amérique, et 14 en déchet.

Des spécimens de ces diverses sortes de fabrication étaient réunis dans la vitrine des établissements Georges Kœchlin. Un trait caractéristique en était l'extrême variété, puisqu'il y figurait, à la fois, des filés faits avec des déchets de coton Louisiane, d'autres faits avec les plus belles sortes d'Amérique et d'Egypte, d'autres enfin de qualités intermédiaires.

Les établissements Georges Kœchlin exposaient, en outre, une série de cotonnages coloniaux en bourre, cotonnages d'Algérie comparables aux plus beaux Jumels, cotonnages de Dahomey analogues aux Louisianes, cotonnages de la Nouvelle-Calédonie, de Madagascar, de la Guadeloupe.

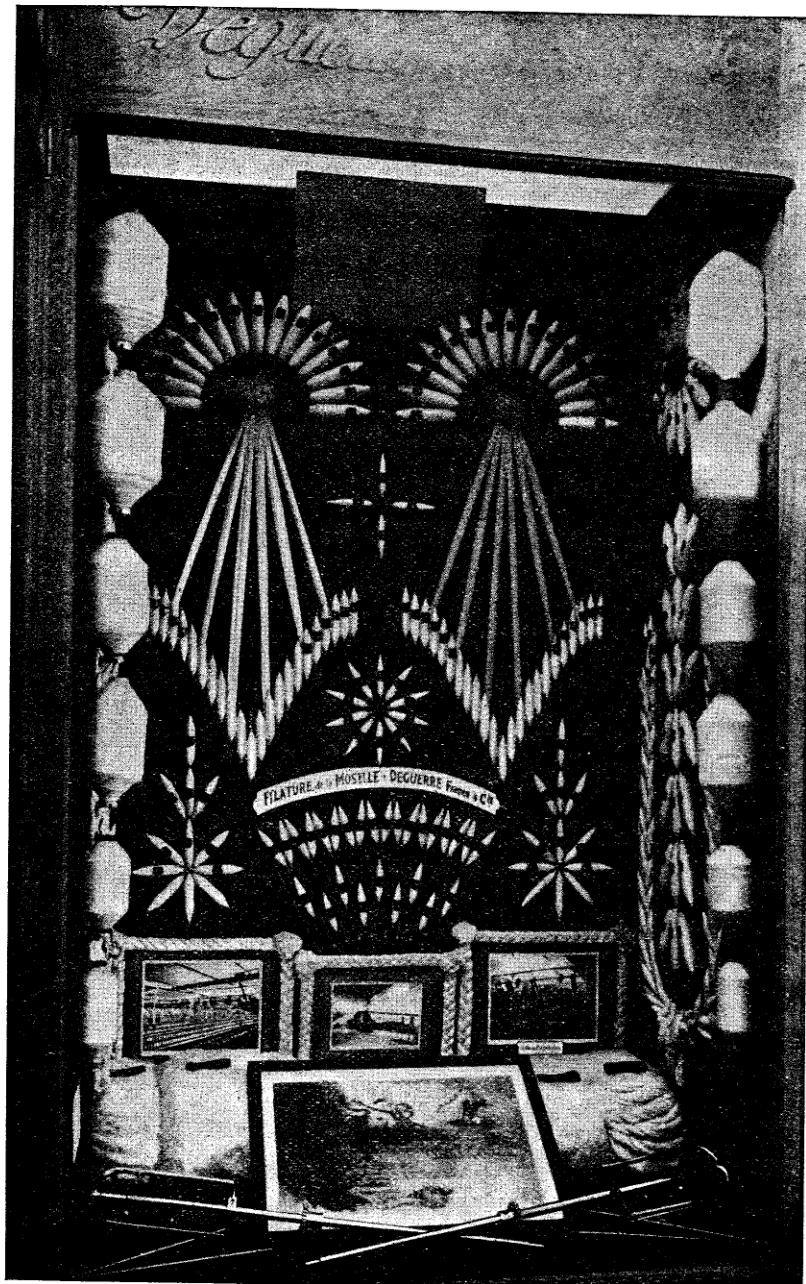
Des plaques de filés faits avec ces cotonnages montraient les qualités de régularité, et donnaient ainsi une indication intéressante sur tout ce que nous pouvons attendre des cotonnages de nos colonies.

Les récompenses obtenues par cette maison ont été :

à Bruxelles 1910 : diplôme d'honneur.

à Turin 1911 : grand prix.

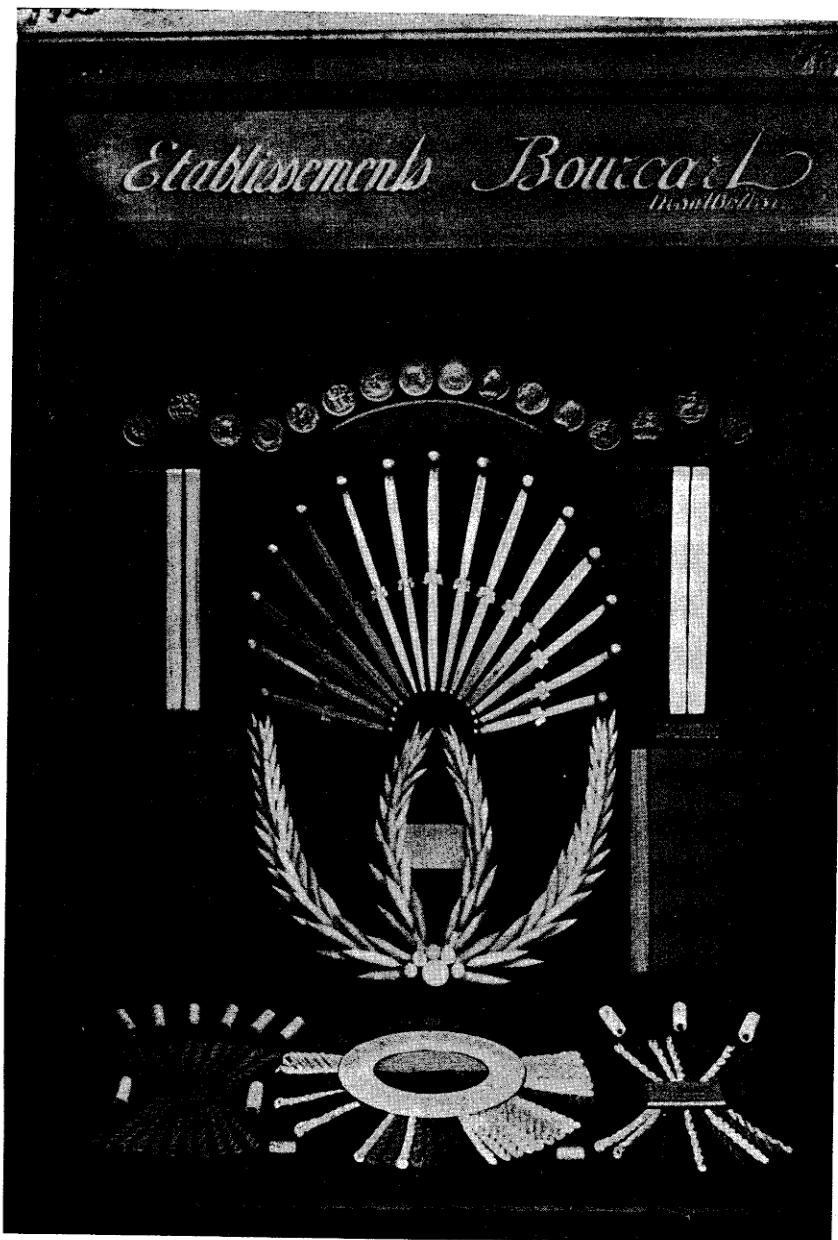
DEGUERRE FRÈRES
à REMIREMONT (Vosges)



Cette jeune firme, dont les premières machines tournèrent en 1909, continue sa marche ascendante sous l'habile impulsion de ses deux chefs ; elle compte, à l'heure actuelle, 32 000 broches. Nous remarquons, dans sa vitrine, des filés d'une très belle fabrication récompensés par :

- Une médaille d'argent à Nancy 1909.
- Une médaille d'argent à Bruxelles 1910.
- Une médaille d'or à Turin 1911.

ÉTABLISSEMENTS BOURCART & C^{ie}
à MONTBÉLIARD (Doubs)



Cette maison, fondée en 1852, à Guebwiller (Alsace), a monté, depuis 1876, à Montbéliard (Doubs), une importante succursale de filature, retordage, gla-

VUE DE LA SALLE DE LA CLASSE 127



çage, blanchiment, teinture et mercerisage. Les fils de coton peignés, de diverses qualités, Amérique, Jumel, Géorgie et les filés en retors, blanchis, constituent particulièrement le fond de sa spécialité.

C'est, d'ailleurs, sur ce point qu'a été appelée l'attention du jury, qui a pu reconnaître à quel degré de perfection M. Jules Bourcart, son habile directeur, chevalier de la Légion d'honneur, avait su porter ce genre de fabrication. Cette maison compte actuellement 30 000 broches de filature et de retordage à Montbéliard et 41 000 à Guebwiller, avec 500 métiers à tisser.

Là encore, nous rencontrons la mutualité dans les nombreuses œuvres installées à l'avantage des 550 ouvriers et employés qu'occupe cette firme : caisse de secours pour les malades, caisse de retraite pour les vieux ouvriers, maisons ouvrières, crèches industrielles pour faciliter l'allaitement maternel, rien n'est oublié.

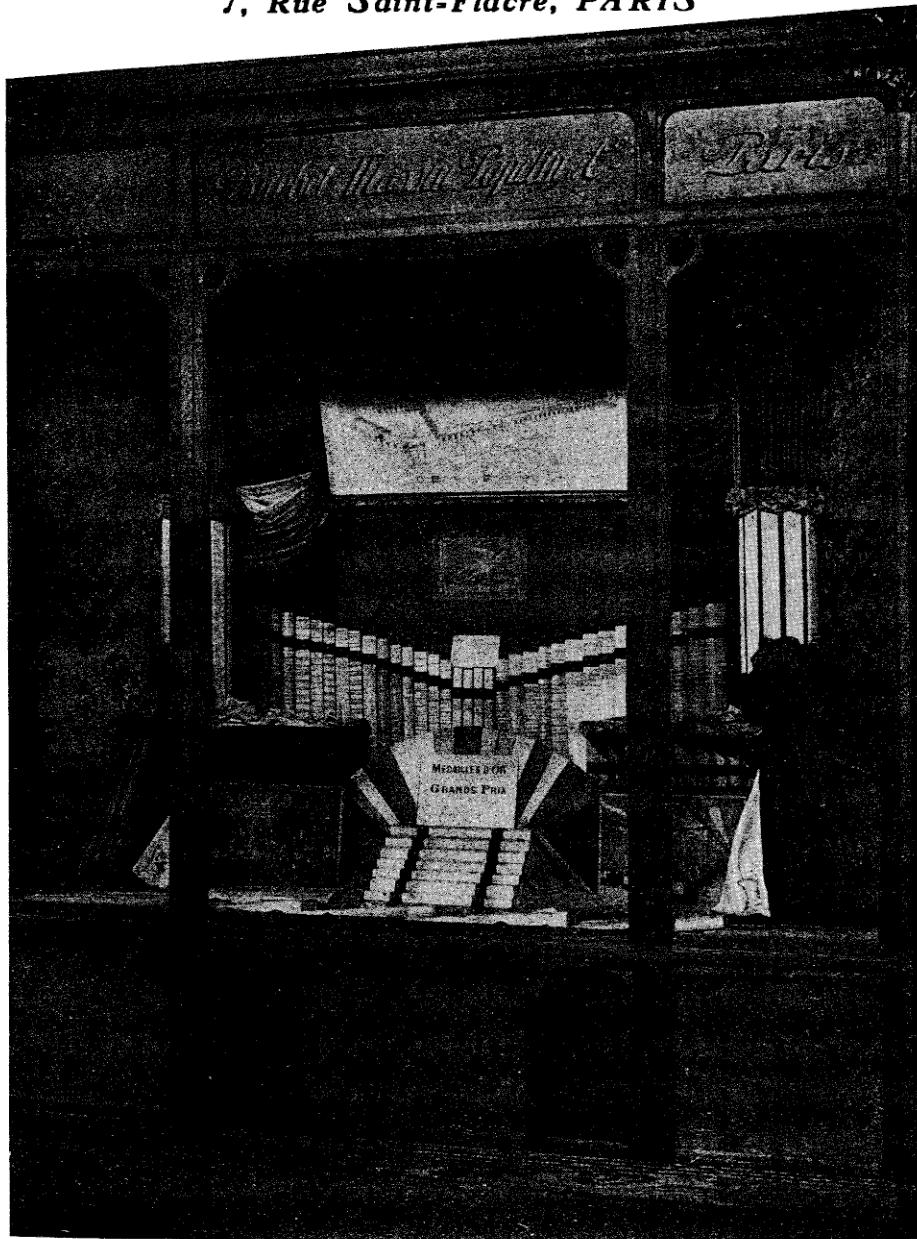
Si l'on relève que la maison Bourcart Fils et Cie, de Montbéliard, compte déjà à son actif :

- Une médaille d'argent à Paris en 1855.
- Deux médailles d'or à Paris en 1867 et en 1878.
- Un rappel de médaille d'or à Paris en 1889.
- Un grand prix avec diplôme d'honneur à Lyon en 1894.
- Un rappel de médaille d'or à Paris en 1900.
- Hors concours, membre du jury à Londres en 1908.
- Un diplôme d'honneur à Bruxelles en 1910.
- Un grand prix à Roubaix en 1911.
- Un grand prix à Turin en 1911.

Il aura été démontré suffisamment quelle marche ascendante elle a suivie depuis sa fondation.

BARBET-MASSIN, POPELIN & C^{ie}

7, Rue Saint-Fiacre, PARIS



En 1788, fut fondée, par M. Esnault-Pelterie (François-Michel) alors âgé de 34 ans, une maison de commerce à Saint-Germain-en-Laye ; elle fut trans-

férée, en 1810, 26, rue Neuve-Saint-Eustache (actuellement rue d'Aboukir), à Paris, sous la raison sociale Esnault-Pelterie aîné, pour le négoce de la toileserie et mousselines de l'Inde, puis, en 1813, au n° 7 de la même rue; elle adjoignit, en 1814 aux articles précités, les calicots, percales et batistes de l'Inde et, en 1823, le linge de table et les mouchoirs de fabrication essentiellement française.

Une première fois, en 1824, le titre de la maison se transforma en celui de Esnault-Pelterie frères, MM. Esnault-Pelterie, Augustin-Emmanuel et son frère, M. Esnault-Pelterie Eugène, ayant pris la suite des affaires de leur père, puis, en 1828, en raison du départ de M. Esnault-Pelterie Eugène, la raison sociale devint Esnault-Pelterie aîné. Resté seul, ce dernier adjoignit à la maison mère, un comptoir à Rouen, en 1829 et le dépôt de Mathieu Pramberger de Strasbourg, pour ses calicots en 1836. En 1837, nouveau changement: la firme s'intitule alors Esnault-Pelterie aîné et Cie; elle ajoute à sa vente celle des filés. En 1839, transfert des magasins 5, rue Saint-Fiacre. En 1841, adjonction des toiles de Bayart Selosse d'Armentières, puis, en 1842, du dépôt de Lafournière-Lamotte père et Fils et Dubay, de Condé-sur-Noireau, pour le linge de table ouvré et damassé, ainsi que les coutils pour pantalons.

Un tissage fut fondé, en 1890, à Renoncourt. De 300 métiers que comptait, au début, cet établissement, le chiffre en a été porté à 1 056, et un personnel de 500 employés, ouvriers et apprentis en assure la marche normale.

Parmi les spécialités exposées par cette firme, nous citerons les tissus de coton écrus, lissés, sergés, jacquards, d'ameublement, articles de nouveauté pour couturier, dessins brodés et imprimés, satins trame et chaîne, mercerisés, etc., les tissus pour aéroplanes qui ont obtenu toute l'attention du jury. Depuis plus de 25 ans, cette maison s'est attachée soit à créer des articles entièrement nouveaux, soit à produire, en France, ceux de l'étranger, ce qui lui a permis son développement tout au bénéfice de l'industrie française, en général.

Au nombre des œuvres sociales de cette Société, nous devons citer :

- 1^o Une caisse de secours.
- 2^o Une caisse de retraite pour la vieillesse.

Nous devons également citer les réfectoires, chauffe-soupes, salles de bains, caisse d'épargne à 5 %, logements, école d'apprentis tisseurs pour orphelins, etc., rien n'est oublié.

Au nombre des récompenses décernées à cette maison, dans les Expositions antérieures, nous mentionnerons :

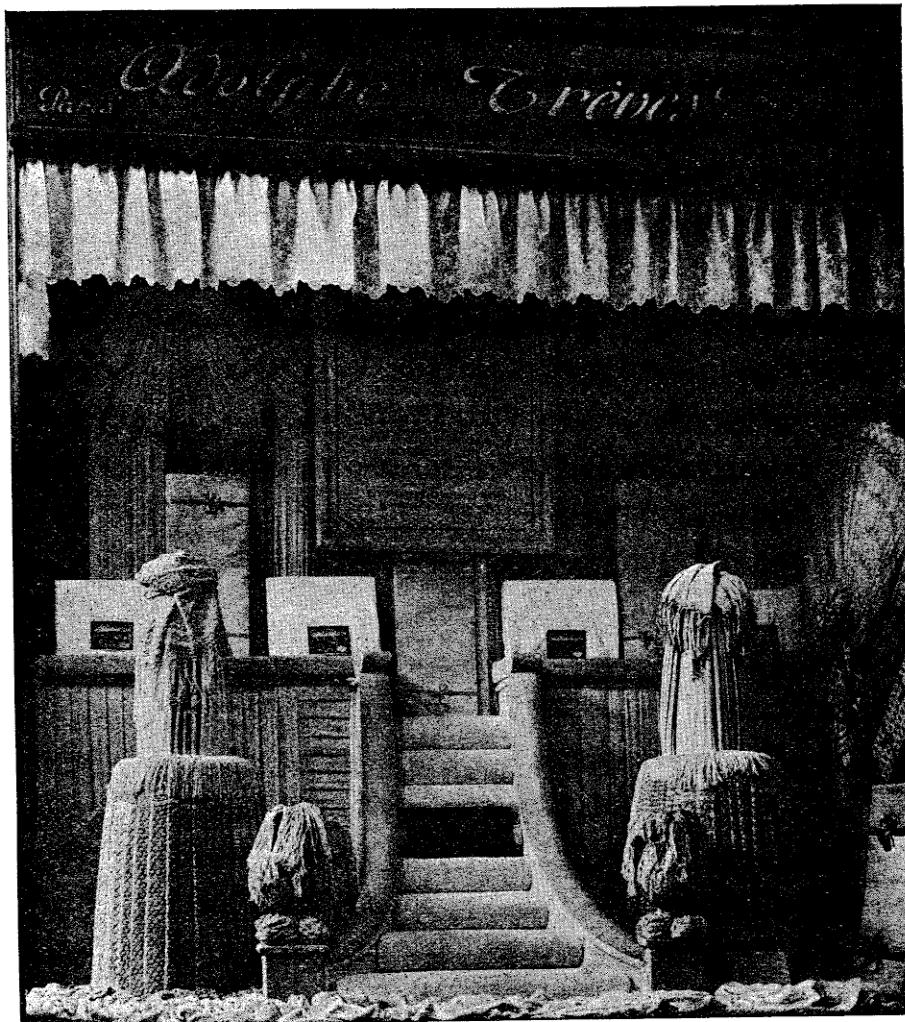
Exposition universelle, Paris 1900 : médaille d'or, tissus coton ; médaille d'or, tissus pour reliure ; médaille de bronze, prévoyance sociale.

Hanoï 1902, grand prix.	Londres 1908, grand prix.
Marseille 1906, grand prix.	Turin 1911, grand prix.

Les chef actuels de cette importante maison sont : M. Roger BARBET-MASSIN, M. Marcel BARBET-MASSIN et M. Gaston POPELIN.

A. TRÈVES & TRÈVES FILS

à SAINT-QUENTIN (Aisne)



Cette maison, fondée en 1839, par M. Adolphe Trèves, et dont le siège est à Paris, 21, rue du Sentier, est une des plus réputées pour les beaux tissus fins dont Saint-Quentin s'est fait une spécialité. Les usines Trèves, situées à Saint-Quentin, comptent 250 métiers à tisser mécaniques, et 200 métiers à broder mécaniques ; c'est le seul établissement réunissant ces deux industries. Son chef actuel, M. Albert Trèves, est d'ailleurs un de nos industriels dont il nous a été donné d'apprécier les qualités de manufacturier autant que

les vertus de philanthrope, et ses usines, avec leur outillage perfectionné et les institutions patronales qui s'y rattachent, sont l'œuvre qu'il a su réaliser, depuis l'année 1867, date à laquelle il prit la direction de sa maison. La croix de chevalier de la Légion d'honneur vint le récompenser en 1894.

L'Exposition de cette maison affectait, dans son centre, la forme gracieuse d'un escalier dont les marches étaient formées, chacune, par une pièce de tissu pour serviettes ; dans la partie supérieure, nous admirions la savante opposition des nansouks légers, et, dominant le tout, une large bande de ces tissus brodés qui ont si bien concouru à faire la réputation de cette vieille et honorable firme.

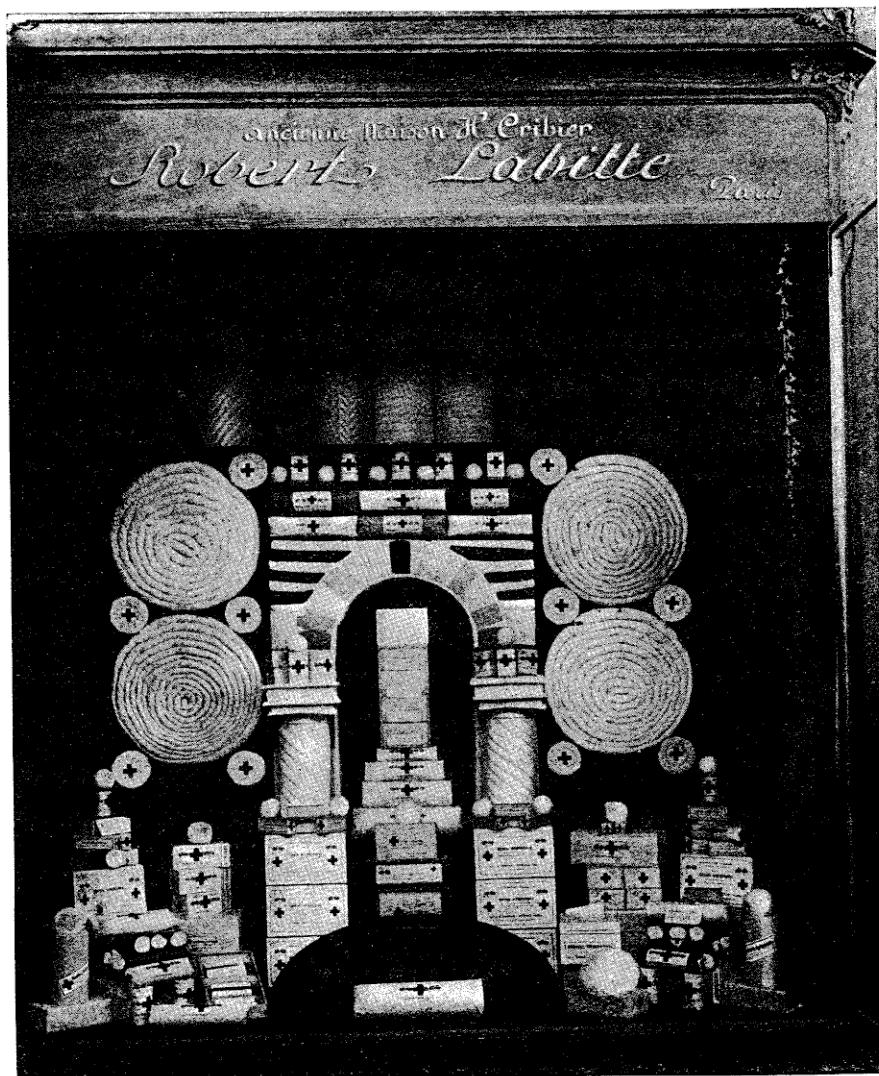
Les récompenses antérieures sont nombreuses :

Médaillée, depuis 1867, à toutes les expositions où elle a consenti à concourir, la maison Trèves se voyait attribuer la médaille d'or à Paris, dès 1889 et 1900.

Membre du jury, hors concours à Lyon, en 1894, M. Albert Trèves était de nouveau membre du jury à Turin, en 1911, dans la classe 126 (Machines et matériel pour la fabrication des tissus) et il obtenait un grand prix pour les produits de son tissage et de sa broderie.

ROBERT LABITTE

131, Rue Saint-Denis, PARIS



M. Robert Labitte est le digne successeur de l'ancienne maison Henri Cribier qui a su s'acquérir, par sa fabrication soignée, en ouates et cotons, et, tout particulièrement, en ouate de soie et coton hydrophile, une place prépondérante dans ce genre d'industrie. Il est, d'ailleurs, propriétaire d'un matériel spécial et unique pour rendre les cotons hydrophiles et pour faire les apprêts

et le séchage des ouates mécaniquement. M. Labitte vient de donner une grande extension à sa fabrication en construisant, à Orléans, une usine modèle, mue à l'électricité qui est d'une importance double des deux déjà existantes.

La main-d'œuvre et la régularité des apprêts sont l'objet de ses soins incessants, dans ses usines d'Orléans.

Le siège social de cette firme se trouve 131, rue Saint-Denis, à Paris. Les récompenses obtenues par elle sont les suivantes :

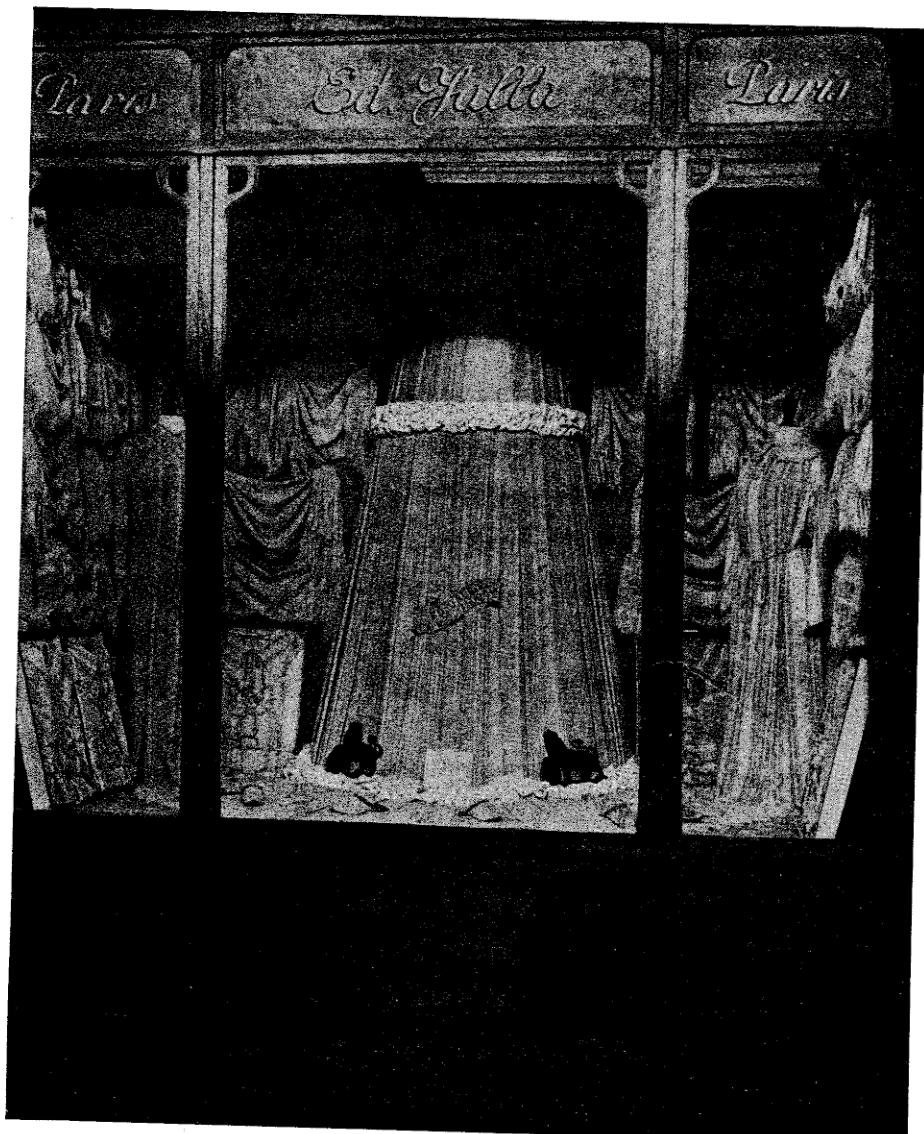
Diplôme d'honneur Bruxelles 1910.

Diplôme d'honneur Turin 1911.

et antérieurement médailles de bronze, d'argent et d'or à Paris 1900. Bordeaux 1907 et Londres 1908.

ED. JALLA

7, Rue d'Uzès, PARIS



Cette maison qui a son siège social à Paris, 7, rue d'Uzès, continue dignement la firme G. Binder et Jalla jeune, fondée en 1872. En plus des 650 employés et ouvriers qu'elle occupe dans son tissage de coton, laine et soie, ramie

et fil, de Régny, elle alimente, au dehors, un personnel de 150 ouvriers et 61 employés.

Son exposition très bien présentée, en serviettes éponges blanches, fantaisies et broderies, a été très goûtee du Jury et du public. Nous ne devons pas omettre de signaler également ses jolies collections de peignoirs de bains, draps de laine, tapis de table, tissus pour tentures, mules, etc., Dès 1872, M. Édouard Jalla importait en France une industrie étrangère dont les Anglais avaient le monopole ; M. Jalla a su porter cette industrie au plus haut degré de perfection et les pays étrangers sont devenus ses clients.

Dans cette maison, comme dans les précédentes, la mutualité occupe une large place : primes aux ouvriers, caisse de retraite accessible à 54 ans, sans que l'ouvrier ou employé ait à participer, médecin et ordonnances pharmaceutiques gratuits à tout le personnel, rien n'est oublié.

Parmi les nombreuses récompenses que cette firme possède déjà à son actif, nous citerons :

Médaille de bronze à Paris en 1878.

Médaille d'argent à Paris en 1889 (Groupe 4, cl. 30).

Médaille d'or à Paris en 1900 (Groupe 13, cl. 80).

Médaille d'or à Hanoï (Groupe 2, classe 17).

Médaille d'or à Saint-Louis, 1904.

Diplôme d'honneur à Liège, 1905.

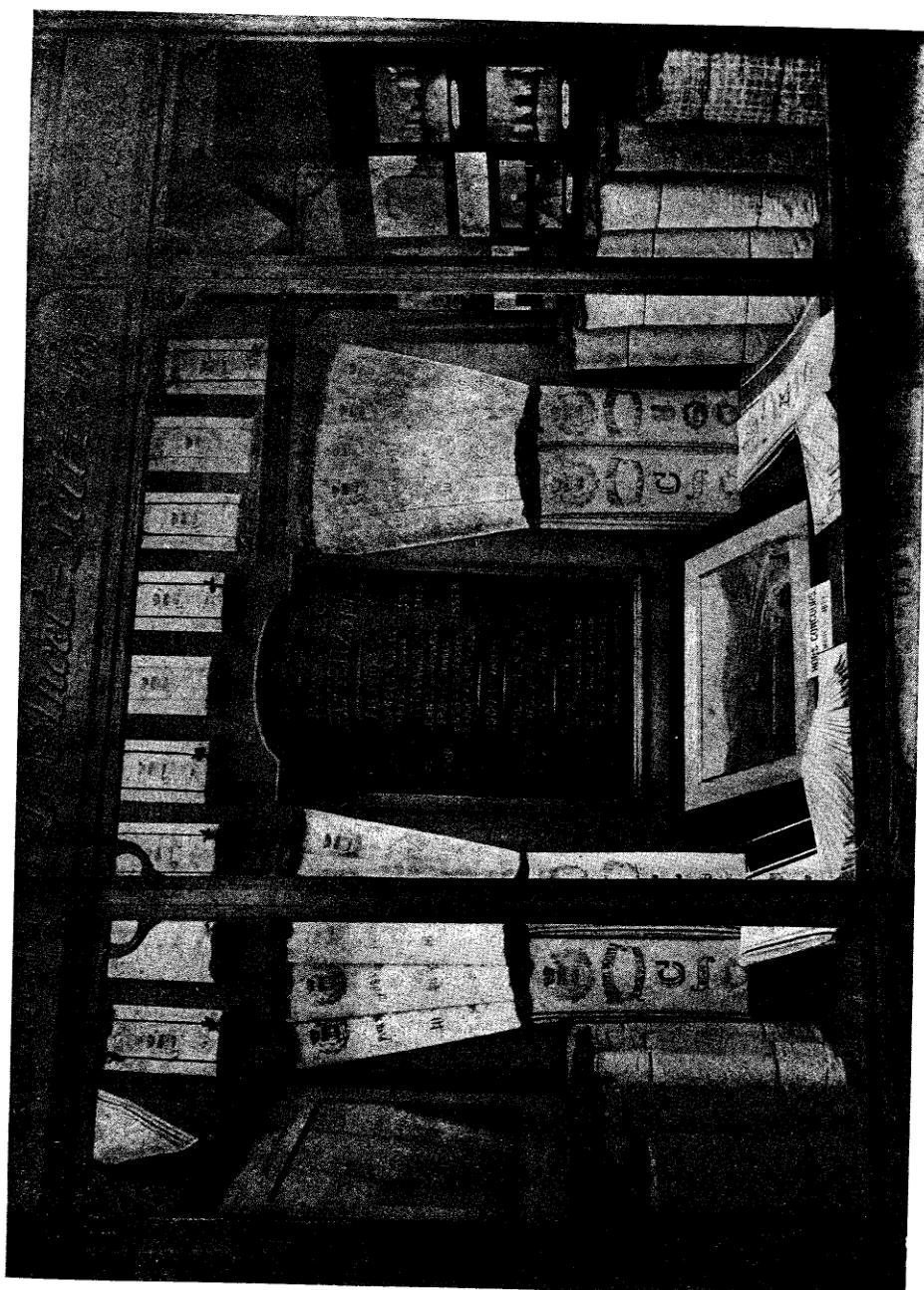
Grand prix à Milan, 1906.

Grand prix à Bruxelles, 1910.

Grand prix à Turin, 1911.

P. ANCÉL-SEITZ & FILS

à GRANGES (Vosges)



Cette importante maison fut fondée, en 1857, par Etienne Seitz, pour la filature et le tissage du coton ; les usines comportent 52 348 broches et 1388 métiers à tisser, elles occupent mille ouvriers.

La caractéristique de l'exposition est les tissus produits pour l'exportation dans les colonies françaises : la maison P. Ancel-Seitz et fils donne aussi un exemple de prudence avisée comme filateur, autant que de solidarité fraternelle, en montrant à ses collègues le parti à tirer de nos cotonniers coloniaux, et ces deux dernières années nous ont surabondamment prouvé la nécessité de recourir à de nouvelles productions autres que celles américaines. Les succès de cette firme dus aux qualités du grand chef d'industrie qu'est M. Prosper Ancel-Seitz, ancien député, chevalier de la Légion d'honneur, sont la légitime récompense des soins éclairés et prévoyants dont il a su entourer son personnel et qu'il a su donner à son industrie ; son fils et associé suit, d'ailleurs, avec beaucoup de bonheur, les traditions paternelles.

Récompenses :

Paris 1867, médaille de bronze.

1909, — d'argent.

Saint-Louis 1904, médaille d'or, rapporteur du jury.

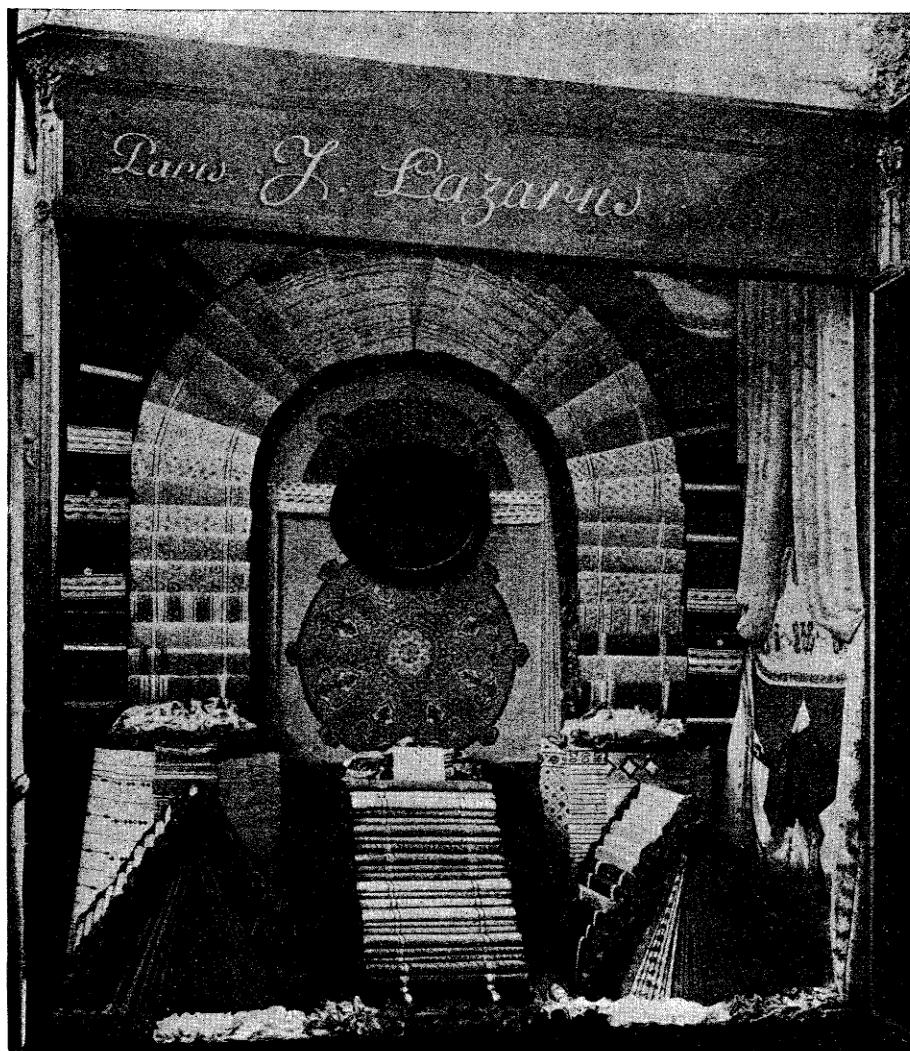
Hanoï 1902, membre du jury, rapporteur du groupe.

Turin 1911, membre du jury classe 125-126.

Grand Prix classe 127.

Il faut remarquer que cette maison se rendit elle-même à Hanoï, en la personne d'un de ses chefs, qui y remplit les fonctions de rapporteur et de membre du jury.

JULES LAZARUS
12, Rue du Sentier, PARIS



Cette firme, fondée, en 1874, par MM. Lazarus et J. Lambert, marche, actuellement, sous la raison sociale J. Lazarus.

Elle possède 2 maisons à Saint-Quentin, 8 rue de la Caisse-d'Épargne, et à Tarare, 72, rue de la République.

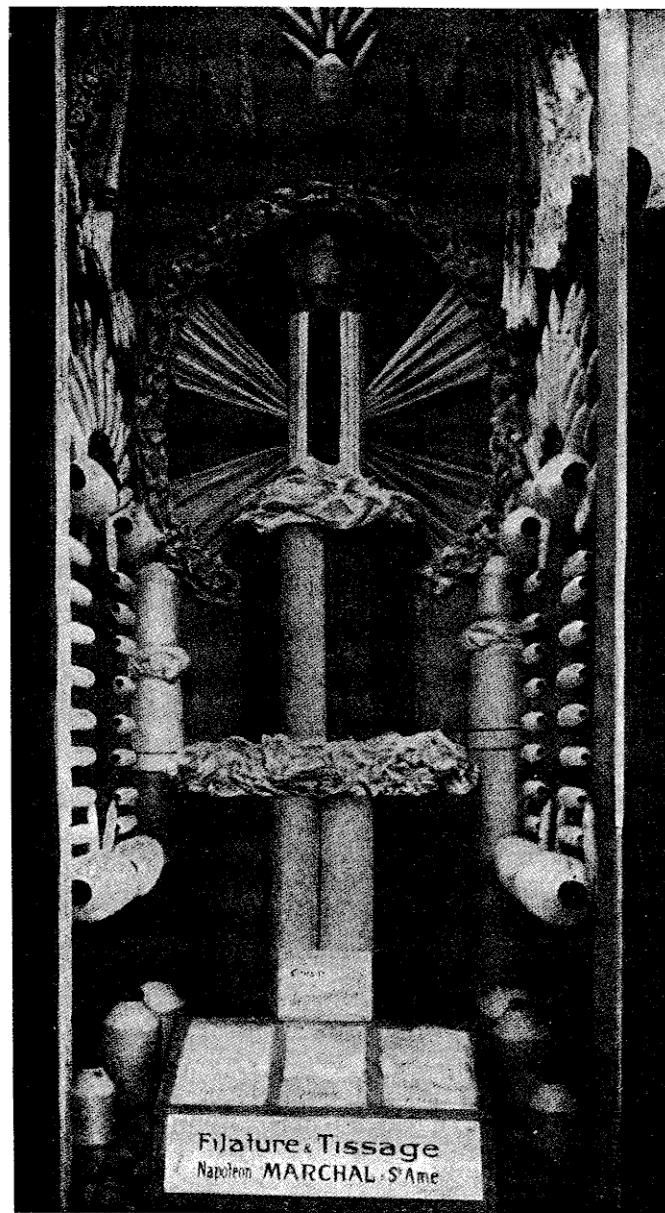
Le principal objet de la vente est le blanc et l'impression, elle s'occupe également des produits spéciaux pour l'exportation.

Nous avons pu relever dans son exposition de belles collections de tissus de cotons blancs et imprimés, mousselines, nansouks, mouchoirs et tabliers imprimés.

Elle compte d'ailleurs déjà à son actif :

Une médaille d'argent à Liège en 1905. Une médaille d'or à Milan en 1906.
Une médaille d'or à Bruxelles en 1910. Une médaille d'or à Turin en 1911.

NAPOLÉON MARCHAL
à **SAINT-AMÉ** (*Vosges*)



Cette maison fut fondée, en 1886, par son chef actuel qui prit à son compte divers petits établissements des Vosges dont il sut assurer la prospérité.

Homme d'ordre, de travail et de méthode, M. Napoléon Marchal sut augmenter la production de son matériel, et, industriel averti, il sut donner tous ses soins à l'intérêt privé de ses ouvriers, il établit des logements et des maisons ouvrières, une société de secours mutuels et une coopérative de consommation.

Récompenses :

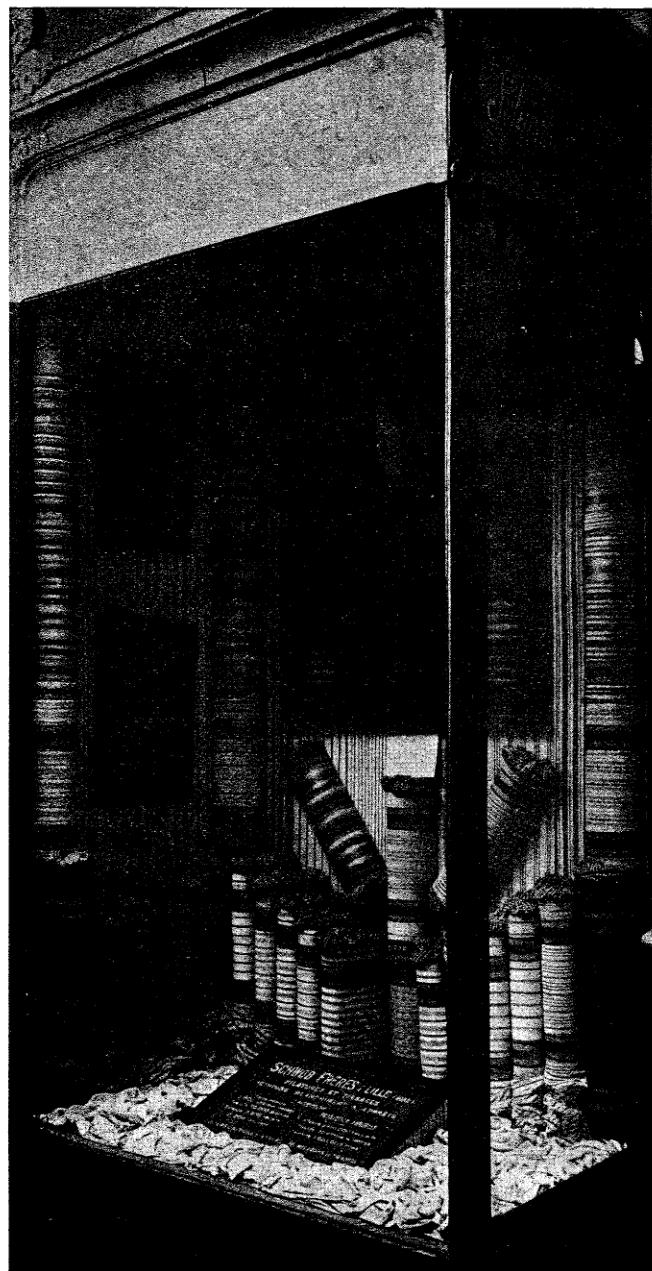
Saint-Louis 1904, grand prix en collectivité.

Bruxelles 1910, grand prix en collectivité.

Turin 1911, médaille d'or (sa première exposition particulière).

SCHWOB FRÈRES

à HÉRICOURT (Haute-Saône)



Les usines Schwob frères, situées à Héricourt et à Granges, dans la Haute-Saône, au Valdoie et à Saint-Germain, aux environs de Belfort, ainsi qu'à Bolbec (Seine-Inférieure), constituent un bloc de 80 000 broches et de 3 200 métiers à tisser ; c'est dire l'importance de ce grand producteur, qui traite aussi dans ses ateliers la teinture et le blanchiment du fil, la teinture et les apprêts de ses tissus. La branche distinctive de cette fabrication est constituée par les tissus en couleur pour chemises et les flanelles coton dont cette maison s'est fait une spécialité ; nous avons pu en remarquer divers types intéressants dans la vitrine. Les établissements sont dotés de très intéressantes fondations patronales.

Récompenses :

Paris 1889 et 1900, Hors concours.

Saint-Louis 1904, Médaille d'or.

Liège 1905, Grand Prix.

Milan 1906, Grand Prix.

Londres 1908, Grand Prix.

Bruxelles 1910, Grand Prix.

Turin 1911, Grand Prix.

PAUL HECTOR JAPUIS

à CLAYE (Seine-et-Marne)

Dans cette vitrine admirablement présentée, nous voyons des rideaux artistement drapés avec reproduction de vieux dessins Louis XVI et plus de vingt variétés de ravissantes indiennes et de lingeries imprimées.

Jean Japuis fondait, en 1774, cette manufacture contemporaine de celle de Jouy ; elle est restée, depuis, aux mains de la même famille ; les 125 ouvriers de l'usine sont affiliés à une société mutuelle fondée en 1885 par M. Japuis.

Récompenses obtenues jusqu'ici :

Londres 1862, Médaille d'or.

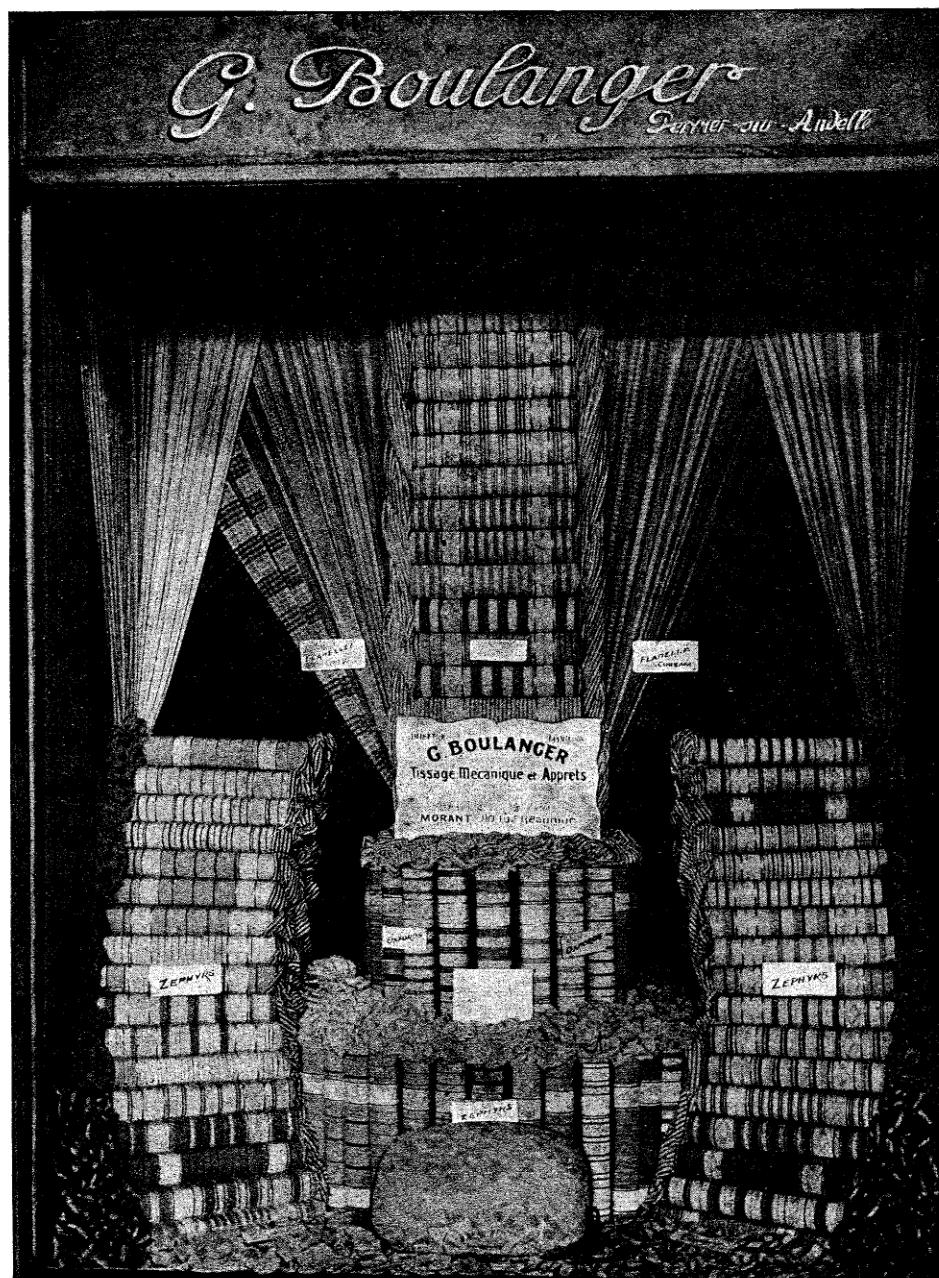
Paris 1867, Médaille d'or.

Paris 1878, Médaille d'or.

Turin 1911, Médaille d'or.

GEORGES BOULANGER

PERRIER-SUR-ANDELLE (Eure)



CHAPITRE IV. — LA CLASSE 127 DANS LA SECTION FRANÇAISE 93

Tissage de zéphyrs et articles couleur, dont les produits sont appréciés par le jury. Cette maison a été récompensée d'une médaille d'argent à Bruxelles en 1910.

Médaille d'or à Turin en 1911.

SOCIÉTÉ DE OUACO

20, Rue Laffite, PARIS



La Société de Ouaco, fondée, en juillet 1908, pour l'exploitation agricole et minière du domaine de Ouaco (Nouvelle-Calédonie), d'une étendue totale de 36 000 hectares, n'avait envisagé, dès le début de sa création, que l'élevage.

Mais, dans le but de faciliter aux colons de la Nouvelle-Calédonie, après la baisse de prix sur l'exploitation du café, l'étude d'une culture permettant de retirer du sol calédonien les bénéfices sur lesquels on comptait, la Société de Ouaco décida de faire des essais de plantations de coton. Il existait déjà quelques plantations minimes résultant d'essais plus ou moins malheureux, ou, du moins, n'ayant pas donné les résultats sur lesquels on était en droit de compter.

Il ne se trouve pas, en effet, à proprement parler, en Nouvelle-Calédonie, d'étendue de terrain suffisamment irrigué et surtout suffisamment travaillé pour pouvoir obtenir une base certaine.

Ne voulant donc pas suivre les errements de ses devanciers en la matière, la Société de Ouaco a tenté l'ensemencement de graines de coton caravonica.

Les premiers essais furent faits sur 20 hectares environ, et les résultats acquis permirent, dès ce moment, de compter sur des récoltes fructueuses.

Dans le but d'arriver à prouver, par ses propres moyens, la possibilité de récolter le coton en Nouvelle-Calédonie et d'en retirer surtout un bénéfice en rapport avec les sacrifices consentis, la Société de Ouaco planta, dès 1909, environ 100 hectares, bien décidée à agrandir son domaine cotonnier si les résultats prévus étaient obtenus.

Bien que le coton caravonica soit un coton arbustif et demande, de ce fait, plusieurs années, avant d'obtenir des récoltes normales, il est permis, par les résultats acquis, d'envisager, dès maintenant, la possibilité d'une culture intensive.

C'est là le seul but général qu'a voulu atteindre la Société de Ouaco et son exemple a été suivi en Nouvelle-Calédonie, puisque, depuis 1909, plusieurs colons ont planté le coton et ont ensemencé les graines mises à leur disposition par la Société de Ouaco. L'usine de défibrage est, momentanément, modeste ; le matériel est très restreint, car il aurait été imprudent de faire des commandes de matériel sans pouvoir connaître quels seraient les résultats à espérer.

Devant la qualité du coton caravonica et la possibilité d'une grande production en Nouvelle-Calédonie, la Société de Ouaco a décidé de procéder à une culture intensive, et, dans ce but, a fait débrousser plusieurs centaines d'hectares qui seront ensemencés au fur et à mesure de l'achèvement des travaux préliminaires.

Les vitrines de la Section française résumaient, comme on le voit, d'une façon très heureuse, toutes les spécialités de notre fabrication. A côté des produits si divers de notre filature, passant des gros filés en cotons américains aux numéros les plus fins obtenus en coton Jumel, nous trouvions les tissus blanchis de nos usines de l'Est et du Nord, les tissés couleur et tous les genres teints en pièces et imprimés, s'adressant à la doublure et à l'ameublement.

Nous avons le droit de dire que, dans la classe 127, la France, parmi les autres nations, donnait la synthèse la plus complète de tous les produits que le coton permet de fabriquer.

LA CLASSE 127

DANS

LES SECTIONS ÉTRANGÈRES

ITALIE

L'industrie cotonnière s'est implantée en Italie dans la seconde moitié du siècle dernier; on y tenta, sans trouver tout le succès espéré, des plantations de coton dans plusieurs provinces, mais ces essais restèrent sans suite et c'est aux États-Unis et aux Indes que l'Italie cherche ses approvisionnements de matière première.

La filature et le tissage du coton ont pris dans ce pays un essor prodigieux, depuis une quarantaine d'années, alors qu'en 1876, les 647 établissements cotonniers utilisaient une force motrice de 12.693 chevaux; en 1910, les 727 établissements actuels sont mis par une totalité de 50.308 chevaux.

Ces chiffres expliquent, sans commentaires, l'importance des augmentations des usines déjà existantes et celle des établissements nouveaux; ces établissements qui occupaient, en 1877, 53.484 ouvriers, voyaient ce chiffre atteindre 135.198 en 1900, et 149.113 dès 1905.

La statistique officielle nous indique une progression prodigieuse, depuis dix ans surtout, puisque le nombre de broches passe de 764.862, en 1900, à 4.000.000, en 1911. Le nombre de métiers à tisser passe de 78.306, en 1900, à 120.000, en 1911; tandis que les machines à imprimer, au nombre de 37 seulement, en 1877, passaient à 80 dès l'année 1900.

L'industrie cotonnière, répandue dans tout le royaume, a ses centres les plus importants en Lombardie et dans le Piémont; ces deux provinces comptent, à elles seules près de trois millions du total des broches de filature et 70.000 métiers à tisser; la Ligurie et les environs de Venise contiennent les autres centres de production du coton; on peut dire que, dans l'ordre de leur im-

portance, ces centres sont : Milan, Turin, Bergame, Novare, Venise, et Côme ; il existe, près de Turin, à Chieri, une industrie spéciale, occupant six mille métiers à bras, produisant des tissus à la Jacquard, à usage de couvertures, de fantaisies pour gilets et divers autres emplois.

La physionomie de la production du tissage est très spéciale avec ses fantaisies qu'on trouve surtout dans les usines de la région de Turin ; l'amabilité de nos collègues italiens attribue cette particularité présentée par la région turinaise à une influence heureuse de notre pays, influence due et aux sentiments des habitants, et à la proximité de notre frontière.

L'Italie a vu cette prospérité industrielle se développer à l'abri de droits protecteurs et à la faveur d'une exportation grandissante ; non seulement l'industrie alimente son propre marché de façon presque exclusive (exception faite pour les articles tout à fait spéciaux qu'on produit en France et en Angleterre), mais l'accroissement de ses exportations, dont les principaux clients sont l'Amérique du Sud et les Indes anglaises, est particulièrement frappant :

ANNÉES	QUINTAUX MÉTRIQUES
1900.	138.387
1901.	166.512
1902.	152.132
1903.	182.256
1904.	252.744
1905.	250.190
1906.	277.387
1907.	264.941
1908.	232.628
1909.	314.173
1910.	358.836

Ces chiffres représentent les exportations générales en tissus de coton.

L'Italie constitue donc un pays de grosse production au point de vue cotonnier ; si nous comparons ses moyens de production :

Broches.	4.000.000
Métiers à tisser	120.000
pour une population de	32.480.000

avec ceux de la France :

Broches.	7.000.000
Métiers à tisser	110.000
pour une population de	39.252.000

CHAPITRE IV. — LA CLASSE 127 DANS LES SECTIONS ÉTRANGÈRES 99

la conclusion naturelle est qu'il y a peu de place pour des échanges en produits de coton entre les deux pays et que si nous ne devons pas espérer une exportation importante en Italie, où l'industrie sait s'adapter à tous les genres largement consommés dans le pays, nous ne devons pas, non plus, considérer ces deux pays comme fermés à tout débouché de l'un à l'autre. L'Italie, comme tous les pays du monde, voudra toujours s'inspirer du goût français et venir chercher chez nous ces produits qui procèdent autant de nos dons naturels que de l'habileté de nos industriels; nous en trouvons la preuve dans ce tableau de nos exportations de tissus en Italie, dont les chiffres représentent la simple conséquence des particularités de goût et de savoir dont personne ne tente de nous ravir la spécialité.

ANNÉES	KILOS
1901.	75.900
1902.	94.100
1903.	89.800
1904.	159.900
1905.	131.500
1906.	159.900
1907.	217.400
1908.	270.100
1909.	244.900
1910.	244.600

Voici les tableaux des importations et des exportations de 1907 à 1910; 1^o pour les filés, 2^o pour les tissus:

TISSUS ET ARTICLES DE COTON

y compris les tissus mélangés

Commerce spécial. Statistiques italiennes :

IMPORTATION			EXPORTATION		
ANNÉES	QUINTAUX	FRANCS	ANNÉES	QUINTAUX	FRANCS
1907....	47.314	34.045.305	1907....	267.902	115.985.554
1908....	29.300	36.117.590	1908....	235.916	91.447.000
1909....	36.789	37.341.804	1909....	318.087	112.866.158
1910....	56.281	46.271.439	1910....	363.312	139.082.234

FILS DE COTON

y compris les fils à coudre

Commerce spécial. Statistiques italiennes :

IMPORTATION			EXPORTATION		
ANNÉES	QUINTAUX	FRANCS	ANNÉES	QUINTAUX	FRANCS
1907....	19.675	9.163.300	1907....	84.936	22.729.000
1908....	12.743	6.850.400	1908....	69.578	16.055.600
1909....	9.300	5.830.600	1909....	94.230	20.097.800
1910....	10.687	6.738.500	1910....	126.144	28.471.600

Ces tableaux nous montrent que :

Les exportations de filés ne sont pas très considérables, leur chiffre de 28 1/2 millions de francs en 1910 est cependant à remarquer.

Mais les exportations de tissus sont plus importantes et se chiffrent par 140 millions en 1910.

LA PARTICIPATION ITALIENNE A TURIN

Les vitrines de la section italienne, au nombre de trente-deux, nous montrent une grande variété de fabrication, orientée surtout vers les genres fantaisie, tissés couleur et teints en pièces ; et nous devons rendre un juste hommage à la belle qualité de leur finissage.

Les tissus de coton pour vêtement, surtout pour vêtement de la femme, formaient, avec les tissus pour doublure, la note dominante de l'exposition italienne ; nous n'y avons vu que peu de tissus blanchis et de tissus fins pour lingerie, mais la fabrication des tissus genre zéphyr et flanelle coton présentait une grande variété et dénotait un haut point de perfection.

Nous devons un souvenir particulier à la remarquable vitrine de la maison M. LEUMANN ; une maquette très bien exécutée nous montrait l'importance de ces établissements avec ses bâtiments d'école, d'hôpital, et son église ; aux quatre coins de ce vaste rectangle s'élevaient quatre pylônes de fer forgé le long desquels venaient se draper les plis harmonieux des tissus ; leurs jolis coloris formaient un cadre très heureux.

Mentionnons aussi les belles vitrines de :

MANIFATTURA MAZZONIS, la plus ancienne des usines d'Italie; zéphyrs et tissus couleur mercerisés d'une belle fabrication.

ALFREDI BENEDETTO. Produits remarqués surtout les tissus couleur à la Jacquard.

A. et C. CEDERNA, CRESPI BENIGNO, PELLIGRINO, etc. : la majorité des vitrines présentent des produits dénotant une très grande expérience de fabrication.

La participation italienne comportait trente-huit exposants dont voici les noms :

AIMONE MARSAN f. Ili., Torino.

ALLISIO P. CUNEO, Roccavione.

BOZZI et VIDOSSICH et C°, Milano.

CAMEO EMANUELE et C., Pisa.

CANDIANI ENRICO, Busto Arsizio.

CEDERNA A. et C., Milano.

COTONIFICIO DI TROBASO, Intra.

COTONIFICIO HOFAMANN et C., Torino.

COTONIFICIO LOMELLINO, Cassolnovo.

COTONIFICIO TORINESE, Torino.

CRECI ANTONIO, Borgo s. Donnino.

CRESPI BENIGNO, Milano.

CUCCO GIOVANNI, Succesori, Chieri.

DE BENEDETTI L. et C., Chieri.

FERRERO E. Succ. BOZZOLA, Torino.

FESTI RASINI, Milano.

FILATURA VOGHERESE CARMINATI, Voghera.

GALLINA GIUSEPPE, Chieri.

LEUMANN. N., Torino.

MAINO F. Ili., Milano.

MANIFFATURA MAZZONIS, Torino.

Maniffatura ROTONDI, Novara.

MARCUCCI PETRI, Lucca.

MOTTANA et C., Legnano.

ONETTO LUIGI, Collegno.
PELLIGRINO PONTECORVO et C., Pisa.
REMMERT et Cia., Cirie.
SACCONAGHI C. et C., Legnano.
SCHLAEPFER WENNER et C., Salerno.
SOCIATA ITALIANA E. DE ANGELI PER L'INDUSTRIA DEI
TESSUTI STAMPATI, Soc. an., Milano.
TORREANI et Gallo, Chieri.
GRUELL y C. (¹), Barcelona.
FARANO fratelli TOVUANO, Chieri.
FEO G e C., Catania.
FRARRI Milano.
TROMBETTA e fratelli FARANO, Chieri.
VERGEAT (Societa anonima), Milano.

(1) Seul exposant de l'Espagne, compris dans la section italienne.

ANGLETERRE

La Grande-Bretagne est le berceau de l'industrie cotonnière ; c'est là qu'elle a pris naissance et c'est là aussi qu'elle a trouvé ses principaux perfectionnements.

Higgs, Hargraves, Crampton, Arkwright, Johnson sont les noms qui brillent aux plus belles pages de son armorial industriel ; ce sont ces hommes qui développèrent cette industrie et aidèrent à sa diffusion dans le monde.

Les chiffres ont une éloquence grandiose quand on considère que le Royaume-Uni compte, actuellement, 54.522.000 broches de filature, pour un chiffre mondial de 133 millions de broches et 725.000 métiers à tisser pour un chiffre mondial de 2.306.000 de métiers.

Voici deux tableaux indiquant en livres sterling les importations et les exportations en 1907 et 1910 :

1^o pour les filés,

2^o pour les tissus.

L'Angleterre exportait en 1907 pour près de 389 millions de francs de filés de coton et pour 2 milliards 396 ½ millions de francs de tissus de coton. L'énormité de ce chiffre dispense de tout commentaire.

LA PARTICIPATION DE L'ANGLETERRE A TURIN

Dans son fastueux palais, aux vasques à rocailles, où se jouaient des eaux magnifiques, le Royaume-Uni présentait, il est vrai, quatorze exposants, mais c'étaient, à peu d'exceptions près, uniformément des impressions sur tissus destinés à l'ameublement, alors que nous aurions aimé rencontrer là les intéressants produits du savant tissage de l'Angleterre et de l'Écosse, avec toute la variété de sa production.

Nous devrons, cependant, remarquer la vitrine de MM. TOOTAL BRAOD-HURST LEE C^o, de Manchester. Cette importante maison exposait une très intéressante variété de produits écrus, teints et imprimés ; mentionnons aussi la MARLAND SPINNING C^o Ltd, dont les filés furent appréciés par le jury.

L'Angleterre présentait un groupe de quatorze exposants dont voici les noms :

G. P. et J. BAKER Ltd, Londres.
BALSTONE, COOKE et C^o Ltd, Manchester.
J. et J. CASH Ltd, Coventry.
Governo de protettorato Britannico del Africa Orientale.
D. GURTEEN AND SONS, Haverhill.
HART'S PROOFED Fabrics, Londres.
MARLAND SPINNING C^o Ltd, Rochdale.
MORRIS AND C^o, Londres.
RYLANDS and sons Ltd, Manchester.
THE RAMSDEN WOOD PRINT WORKS Ltd, Londres.
TOOTAL BRAODHURST LEE C^o Ltd, Manchester.
TURUBULL and STOCKDALE Ltd, Manchester.
WARNER and sons, Londres.
J. WORRALL Ltd, Salford.

CHAPITRE IV. — LA CLASSE 127 DANS LES SECTIONS ÉTRANGÈRES 105
FILS DE COTON. — STATISTIQUES ANGLAISES

IMPORTATION. — COMMERCE GÉNÉRAL				
	1907		1910	
	Livres poids 453 gr.	Livres sterlings 25 fr. 22	Livres poids 453 gr.	Livres sterlings 25 fr. 22
IMPORTATIONS DE TOUS PAYS	10.565.300	431.400	8.412.700	339.000
		f. 10.879.908		f. 10.062.780
Principales provenances :				
ALLEMAGNE.....	2.937.700	147.200	3.224.900	204.800
BELGIQUE.....	2.618.800	119.500	3.439.700	128.600
FRANCE.....	170.100	7.600	244.700	12.700
PAYS-BAS.....	57.200	3.500	155.900	8.000
INDES ANGLAISES.....	4.588.000	145.400	926.700	28.200
EXPORTATION. — COMMERCE SPÉCIAL				
	1907		1910	
	Livres poids 453 gr.	Livres sterlings 25 fr. 22	Livres poids 453 gr.	Livres sterlings 25 fr. 22
EXPORTATIONS VERS TOUS PAYS	241.076.700	15.417.000	191.629.100	13.337.800
		f. 388.816.740		f. 336.379.316
Principales destinations :				
ALLEMAGNE.....	66.985.400	5.079.600	49.709.300	4.454.600
PAYS-BAS.....	47.725.400	2.162.100	39.318.900	1.786.900
ETATS-UNIS.....	7.472.000	845.900	5.828.000	691.700
SUISSE.....	3.152.600	208.900	6.633.000	612.900
FRANCE.....	6.976.300	863.500	5.154.700	580.600
AUTRICHE-HONGRIE.....	8.548.800	563.800	5.254.900	474.300
BELGIQUE.....	5.473.300	381.500	4.049.600	312.700
RUSSIE.....	6.455.500	434.000	1.639.400	179.000
ROUMANIE.....	8.491.900	393.300	6.701.700	325.400
TURQUIE.....	12.079.000	544.400	7.952.200	383.300
INDES ANGLAISES (Via BOMBAY)	11.316.400	740.000	8.989.300	583.100
MADRAS, BENGALE, BURMAH	19.695.300	1.213.900	17.489.000	1.078.800

TISSUS ET ARTICLES DE COTON. — STATISTIQUES ANGLAISES

IMPORTATION. — COMMERCE GÉNÉRAL		
	1907	1910
	Livres sterlings 25 fr. 22	Livres sterlings 25 fr. 22
IMPORTATIONS DE TOUS PAYS.....	9.094.300 f. 229.358.246	9.823.100 f. 247.751.192
Principales provenances :		
ALLEMAGNE.....	5.188.000	6.355.900
BAYS-BAS.....	138.000	167.400
BELGIQUE.....	857.500	947.900
FRANCE.....	2.236.300	1.575.300
EXPORTATION. — COMMERCE SPÉCIAL		
	1907	1910
	Livres sterlings 25 fr. 22	Livres sterlings 25 fr. 22
EXPORTATIONS VERS TOUS PAYS.....	95.020.100 f. 2.396.406.922	91.298.900 f. 2.302.558.258
Principales destinations :		
INDES ANGLAISES.....	25.698.700	22.968.500
SUÈDE, NORVÈGE ET DANEMARK.....	1.251.600	1.162.400
ALLEMAGNE.....	3.468.000	2.833.300
PAYS-BAS.....	1.052.200	1.111.600
BELGIQUE.....	2.676.200	1.100.800
FRANCE.....	828.200	801.900
AUSTRALIE (y compris la TASMANIE).....	3.799.600	4.406.600
TURQUIE.....	4.746.900	4.979.400
EGYPTE.....	3.247.100	3.531.500
CHINE (y compris HONG-KONG).....	9.208.500	7.435.200
JAPON (y compris FORMOSE)	2.002.900	1.483.700
ETATS-UNIS.....	4.421.800	2.894.600
CHILI.....	1.737.900	1.390.600
BRÉSIL.....	2.574.200	3.100.000
RÉPUBLIQUE ARGENTINE.....	2.752.200	3.485.300
CANADA.....	2.473.300	2.479.500

ALLEMAGNE

Les premiers essais de l'industrie du coton, en Allemagne, remontent à 1795, dans les provinces rhénanes.

Cette industrie a pris, en Allemagne, un essor prodigieux ; en 1872, par suite de l'annexion de l'Alsace, son importance s'est trouvée soudain accrue de plus de moitié.

En 1880, la consommation annuelle du coton y était de 177 millions de kilogrammes, atteignant 224 millions de kilogrammes en 1889, et passant à 315 millions en 1900 ; elle possède, actuellement, 10.480.000 broches consommant près de 400 millions de kilogrammes de coton, soit 1.700.000 balles alimentant 230.000 métiers à tisser.

Les principaux centres de production sont les provinces rhénanes, la Bavière et la Saxe.

Les apprêts et la teinture ont pris un très grand développement. Le procédé découvert par John Mercer, en 1844, pour donner au coton l'aspect brillant de la soie, procédé repris, en 1895, par Thomas et Prévost, a atteint, en Allemagne, un haut degré de perfectionnement et y a trouvé les plus heureux emplois.

Les exportations allemandes en tissus de coton sont tombées de 432 millions de marks, en 1907, à 365 millions, en 1910 ; les gros clients de l'Allemagne sont :

l'Angleterre,
les États-Unis,
la République Argentine.

Le chiffre des exportations allemandes, en Italie, pour les tissus de coton, était, en 1910, de 10.178.000 marks.

Les industriels allemands n'ont pas répondu par leur participation à l'importance de leur industrie ; trois exposants seulement se trouvaient à Turin :

THE NOTTINGHAM MANUFACTURING Co Ltd, Chemnitz.
DOLLFUS-NOACK, Mulhouse.
MANUFACTURE DE OUATE.

GROUPE XIX, CLASSE 127. — FILÉS ET TISSUS DE COTON
FILS DE COTON. — STATISTIQUES ALLEMANDES

IMPORTATIONS. — COMMERCE SPÉCIAL				
	1907		1910	
	Kilogrammes	Marks (1,235)	Kilogrammes	Marks (1,235)
IMPORTATIONS DE TOUS PAYS	40.096.700	140.101.000	26.550.200	102.069.000
Principales provenances :				
BELGIQUE	1.280.000	2.900.000	720.000	1.623.000
SUISSE	1.670.000	6.200.000	1.177.000	3.726.000
FRANCE	1.320.000	3.200.000	338.000	676.000
GRANDE-BRETAGNE	32.920.000	122.300.000	22.929.000	93.218.000
EXPORTATIONS. — COMMERCE SPÉCIAL				
	1907		1910	
	Kilogrammes	Marks (1,235)	Kilogrammes	Marks (1,235)
EXPORTATIONS VERS TOUS PAYS	12.254.000	37.783.000	16.372.200	54.769.000
Principales destinations :				
ITALIE	340.000	1.600.000	355.000	2.835.000
AUTRICHE-HONGRIE	1.540.000	6.100.000	1.421.000	7.564.000
RUSSIE D'EUROPE	660.000	2.600.000	691.000	4.461.000
SUISSE	661.000	2.200.000	478.000	1.644.000
FRANCE	190.000	800.000	113.000	915.000
GRANDE-BRETAGNE	1.680.000	4.500.000	1.946.000	5.952.000
PAYS-BAS	2.730.000	6.000.000	5.154.000	8.482.000

CHAPITRE IV. — LA CLASSE 127 DANS LES SECTIONS ÉTRANGÈRES 109

TISSUS ET ARTICLES DE COTON. — STATISTIQUES ALLEMANDES

IMPORTATION. — COMMERCE SPÉCIAL				
	1907		1910	
	Kilogrammes	Marks (1,235)	Kilogrammes	Marks (1,235)
IMPORTATIONS DE TOUS PAYS	10.272.300	57.844.000	10.394.200	56.648.000
Principales provenances :				
SUISSE	1.960.000	11.800.000	2.001.000	12.022.000
FRANCE	580.000	5.400.000	529.000	4.615.000
GRANDE-BRETAGNE	7.070.000	36.700.000	6.777.000	34.859.000

EXPORTATION. — COMMERCE SPÉCIAL				
	1907		1910	
	Kilogrammes	Marks (1,235)	Kilogrammes	Marks (1,235)
EXPORTATIONS VERS TOUS PAYS	57.005.000	432.039.000	60.522.000	365.149.000
Principales destinations :				
BELGIQUE	1.570.000	9.400.000	1.403.000	7.118.000
ITALIE	850.000	7.100.000	968.000	10.178.000
AUTRICHE-HONGRIE	1.010.000	9.700.000	942.000	10.913.000
ROUMANIE	1.400.000	7.500.000	1.122.000	4.648.000
RUSSIE D'EUROPE	1.050.000	8.000.000	1.261.000	11.510.000
SUISSE	2.350.000	13.500.000	2.268.000	13.300.000
TURQUIE D'EUROPE ET D'ASIE	2.320.000	14.000.000	2.619.000	10.890.000
DANEMARK, NORVÈGE, SUÈDE	2.670.000	16.800.000	2.415.000	15.217.000
FRANCE	1.210.000	11.200.000	1.125.000	12.393.000
GRANDE-BRETAGNE	10.871.000	98.400.000	12.674.000	77.132.000
PAYS-BAS	2.570.000	14.900.000	2.692.000	11.121.000
INDES ANGLAISES	2.910.000	15.500.000	2.312.000	7.366.000
RÉPUBLIQUE ARGENTINE	2.760.000	17.300.000	4.171.000	20.640.000
CHILI	2.340.000	13.500.000	2.126.000	8.598.000
BRÉSIL	2.150.000	11.800.000	1.986.000	11.807.000
ETATS-UNIS	7.720.000	91.900.000	5.030.000	59.198.000
MEXIQUE	740.000	5.900.000	383.000	3.185.000
CONFÉDÉRAT. AUSTRALIENNE	830.000	7.000.000	1.082.000	5.752.000

R U S S I E

L'industrie cotonnière a pris, en Russie, un développement considérable ; elle semble devoir y acquérir des proportions encore plus grandes.

Le nombre de broches est actuellement de 8.671.000 et le nombre de métiers à tisser de 166.000

La Russie occupe, aujourd'hui, une des premières places pour la fabrication du coton ; l'impression également, y a pris un essor considérable ; nous avons pu, à Turin, voir les produits de deux maisons qui n'ont pas d'égales en importance dans le monde.

Les procédés les plus nouveaux et les plus perfectionnés se rencontrent dans les usines cotonnières russes ; ces usines sont, pour un très grand nombre, actionnées par l'électricité. Un tarif protecteur très bienfaisant, une population qui s'accroît rapidement, une main-d'œuvre bon marché, sont les facteurs principaux auxquels l'industrie cotonnière doit sa prospérité en Russie.

Enfin, la culture du coton quoiqu'encore peu développée, dans la Russie d'Asie, met cependant, dans une certaine mesure, l'industrie en meilleure posture vis-à-vis des excès de la spéculation étrangère

La Russie produit 11 à 12 millions de pouds de coton brut par an, soit environ 180 millions de kilos :

FILS DE COTON — STATISTIQUES RUSSES COMMERCE SPÉCIAL

IMPORTATIONS			EXPORTATIONS		
ANNÉES	POUDS (409 GRGS)	ROUBLES (2,666)	ANNÉES	POUDS (16.380)	ROUBLES (2,666)
1907.....	353.017	9.025.805	1907.....		
1908.....	279.205	8.420.568	1908.....		Exportations nulles
1909.....	256.529	9.392.017	1909.....		
1910.....	(Chiffres non encore publiés)		1910.....	(Chiffres non encore publiés)	

TISSUS ET ARTICLES DE COTON — STATISTIQUES RUSSES COMMERCE SPÉCIAL

IMPORTATIONS			EXPORTATIONS		
ANNÉES	POUDS (409 GRGS)	ROUBLES (2,666)	ANNÉES	POUDS (409 GRGS)	ROUBLES (2,666)
	(1)	(1)			
1907.....	260.514	12.527.269	1907.....	586.427	21.478.749
1908.....	352.245	16.878.279	1908.....	519.142	20.479.468
1909.....	240.523	11.854.036	1909.....	594.741	23.400.942
1910.....	(Chiffres non encore publiés)		1910.....	(Chiffres non encore publiés)	

(1) Non compris : tricots, garnitures, dentelles, broderies et confections.

COMMERCE

L'importante population de la Russie suffit à consommer la production métropolitaine : son marché extérieur est encore peu développé ; le chiffre le plus élevé, pour les exportations de tissus de coton, a été atteint en 1909, il se montait à 23.400.942 roubles.

LA PARTICIPATION DE LA RUSSIE

La classe 127 présentait trois exposants russes :

Les Établissements Émile ZUNDEL.

Les Manufactures KRENHOLN.

Et l'Exposition cotonnière du ministère de l'Agriculture.

Les établissements Émile Zundel, fondés en 1825, par un Mulhousien, Jean Steinbach, constituent un groupe de production de premier ordre, avec leurs 112.000 broches de filature, leurs 3.200 métiers à tisser et leurs 30 machines à imprimer, dont deux à 14 couleurs, occupant plus de 8.000 ouvriers et 526 employés. Cette puissante Société fait un chiffre d'affaires de vingt-cinq millions de roubles (plus de 75 millions de francs) ; les récompenses suivantes lui ont été décernées :

En 1856 l'Aigle Impérial Russe.

1861 Médaille d'or, à Saint-Pétersbourg.

1872 Grande médaille d'or, à Moscou.

1878 Médaille d'or, à Paris.

1882 Aigle Impérial Russe, à Moscou.

1883 Diplôme d'honneur, à Amsterdam.

1911 Grand prix, à Turin.

Manufactures KRENHOLN.

Ces puissantes manufactures, fondées en 1857, actionnées par plus de dix mille chevaux vapeur, réunissent 473.000 broches de filature, 3.764 métiers à tisser et font un chiffre d'affaires de vingt-sept millions de roubles.

Turin 1911, Grand prix.

AUTRICHE-HONGRIE

L'industrie du coton a, d'abord, rencontré beaucoup de difficultés pour s'implanter en Autriche-Hongrie ; en raison de ce que ce pays possédait de vastes cultures de lin dont le produit fournit une fibre précieuse, préférée au coton.

Les premiers essais de l'industrie du coton, en Autriche, remontent à 1790, époque où l'ambassadeur d'Autriche à Londres, le comte Balthazzi, parvint à importer dans son pays, les machines à filer dont les Anglais conservaient, jusqu'alors, le monopole ; mais elle n'a commencé à se développer sérieusement que depuis un siècle environ, au moment de l'introduction des métiers mécaniques dans le tissage.

En Hongrie, l'industrie cotonnière n'a même réellement progressé que depuis ces trente dernières années.

L'impression sur coton et les tissés couleur, genres zéphyrs, et les fantaisies pour robes occupent un rang élevé parmi les industries similaires des autres pays.

L'Autriche-Hongrie alimente 4.563.000 broches de filature et 134.000 métiers à tisser.

C'est dans ce pavillon à l'architecture à la fois barbare et raffinée, et qui fut un des attraits de la grande manifestation internationale, que nous trouvons les exposants hongrois : les produits exposés sont intéressants et variés, tissus blanchis, tissus couleur et tissus teints dénotent une fabrication soucieuse de progrès et cherchant une louable originalité.

Cinq exposants :

KARTONNYOMO-IPAR ES TEXTILKERCKEDELMI RESVENITARSASAG FURST.

LANG-NINA.

MAGYAR PAMUTIPAR RESZVENYTARSASAG.

NEMZETI EGYESULT TEXTILMUVCK RESZVENYTARSASAG.

DIONICKO DRUSTVO.

DUGARESA.

BRÉSIL

Le Brésil est celui des états de l'Amérique du Sud où l'industrie cotonnière est le plus avancée ; elle compte un million de broches et 26.000 métiers à tisser.

Le Brésil réunissait, dans un luxueux palais, des vitrines dont les produits, tous pour la consommation indigène, font preuve d'excellentes aptitudes industrielles.

27 exposants :

COMPAGNIA DI TESSUTI PAULISTA PERNAMBUCANA.
COMPAGNIA FIAÇAO DI TESSUTI S DE ALCANTARA.
COMPAGNIA FIAÇAO DI TESSUTI S RIO DE JANEIRO.
COMPAGNIA FIAÇAO e TECLAGEM INDUSTRIAL.
COMPAGNIA INDUSTRIALE DI BELLO HORIZONTE.
GALOTTI FRANCISCA ANGELA.
MASCARENAS F. e FIGLI.
MASCARENA VEDOVA BERNARDO.
BARBOSA M. L. e C.
CAMERA MUNICIPALE DI GARAGNUMS.
COMPANHIA ALAGOANA FIAÇAO ET TECIDOS.
DACUNHA BELTRAO FRANCISCO.
DO CARMO TELLES MARIA.
FABRICA DE FIAÇAO PRANHYENSE.
GIROTTI A. e C.
LETZMANN RODOLPHO.
MUNICIPIO DI S. FRANCISCO.
NORONHA FERNANDO.
SENOLA AGUCOLA DI GOYANA.
COMPAGNIA TECLAGEM ITALO-BRASIL.
BIOLA, CHIEFFI, SABINO e C.
COMPAGNIA PROGRESSO ALAGOANO.
COMPAGNIA UNIAO MARCANTIL.
COMPAGNIA INDUSTRIALE PERNAMBUCANA.
FABRICA VOTOR ANTIN.
MATARAZZO F e C.
SARMENTO.

CHINE

La Chine réunissait six exposants dans le cadre d'une unique vitrine.

Les produits n'indiquent pas, en général, une expérience industrielle bien avancée, au point de vue de la valeur et de la variété des produits : tissus grossiers dont la fabrication frappe, par son contraste, avec l'état du tissage de la soie en Chine.

Six exposants :

TASIN C. ia.

SOCIÉTA ANONIMA ZAOSIN.

TONYÉKON.

LITSENKIN.

LINTATCHEN.

WANMÉKIN.

JAPON

L'industrie du coton s'est rapidement développée au Japon, ces dernières années ; comme dans toutes ses entreprises, ce pays y progresse avec une rapidité qu'égale son succès.

Le centre principal de cette industrie est le district d'Osaka.

Un exposant :

YUTAKAORI GOSHI-KWAISKA.

PÉROU

La culture du coton, au Pérou, est considérable par rapport à l'étendue de ce pays et le climat y est favorable à cette culture.

L'industrie cotonnière n'y est pas importante, les vitrines nous montrent surtout du coton brut ; les produits manufacturés sont dépourvus de caractère spécial.

Cinq exposants :

COMITATO ORGANIZZATON PERUVIANO, Lima.

DUNCAN, FOX e C., Payta.

FORTINI BLANCA, Lima.

FABRICA DE TEJIDOS „LA VICTORIA”, Lima.

HILBEK F e G., Piura.

PÈSE

L'industrie cotonnière y est peu importante.

Un exposant :

AGHA RAHIM.

RÉPUBLIQUE ARGENTINE

La République Argentine, pays de grand avenir et en pleine prospérité, désire encourager et stimuler la culture du coton et le développement de filatures et de tissages de coton.

Elle vient de proposer la franchise d'entrée pour toutes les machines destinées à l'établissement d'usines cotonnières ; les terres employées à la culture du coton deviendraient exemptes d'impôts ; elle nous présente six exposants dont deux producteurs de coton brut et un filateur.

BAIBIENE et ANTONINI, Buenos-Ayres.

HILANDERIA DE ALGODON, Buenos-Ayres.

SARALEGIN FRANCISCO, Buenos-Ayres.

COMITE ARGENTINO PÁRA LA ESPOSICION TURIN, Buenos-Ayres.

GIROLA CARLOS D, Buenos-Ayres.

FILANDE ARGENTINE DI COTONE, Buenos-Ayres.

RÉPUBLIQUE DOMINICAINE

La production de ce pays est peu importante et ne présente pas un caractère qui mérite d'être signalé.

Un exposant :

COLLETIVA DEL GOVERNO della Républica Dominicana.

SIAM

L'industrie cotonnière y est encore peu développée ; ce pays ne présente que trois exposants :

SCUOLA D'AGRICOLTURA, Bangkok.

CIANTHABUNN.

PUKET, Puket.

SERBIE

Ce pays montrait, à Turin, les progrès d'une industrie animée d'un louable souci de développement.

Quatre exposants :

FABRICA DI TESSUTI DI LECSMENITZA e c., Belgrado.

LABORATORIO DI TESSUTI, Uxitze.

TECCAROVICH e POPOVICH, Lescovatz.

SOCIETA FEMINILA, Belgrado.

TURQUIE

Deux exposants représentent ce pays dont l'industrie cotonnière n'est pas importante.

FABBRICHE MILITARI „FESHAND”, Ezeroum.

COLLETIVITA DEI PRODUTTORI, Ezeroum.

VÉNÉZUÉLA

L'exposition du Vénézuéla révèle l'effort d'un pays où l'industrie cotonnière semble devoir s'implanter et se développer.

Un exposant :

MACHADO.

CHAPITRE V

NOMINATION DU JURY SES OPÉRATIONS

Distribution des Récompenses. — Clôture de l'Exposition.
Retour des Marchandises. — Liquidation des Comptes.

LES opérations du jury marquent le point culminant d'une Exposition; c'est en vue des sanctions qu'elles édictent qu'a été accompli tout l'effort préparatoire des concurrents, et c'est autour de la part faite dans ce grand tribunal international à chacune des nations participantes que s'agitent les plus actives et les plus légitimes ambitions. Aussi peut-on dire que la session du jury constitue le « moment dynamique » de ces imposantes manifestations artistiques et industrielles, puisqu'elle assigne d'une façon officielle une valeur comparative aux objets exposés et établit ainsi une échelle de mérite entre tous les compétiteurs.

Ces considérations fondamentales ont toujours exercé une influence prédominante sur la date à laquelle doit fonctionner le jury: trop prématuée, cette date a l'inconvénient de ne pas tenir assez longtemps les concurrents en haleine, de précipiter, pour ainsi dire, le dénouement moral de l'Exposition et d'en tarir, ou du moins d'en affaiblir notablement l'intérêt en allongeant la période qui s'écoule entre la fin du jury de groupe et la clôture; trop tardive, elle présente le désavantage de fatiguer l'attente, de soumettre certains produits plus particulièrement fragiles aux aléas d'une présentation devenue à la longue défectueuse et de ne pas laisser aux exposants un délai matériel suf-

fisant pour bénéficier de la satisfaction et de la publicité résultant pour eux de l'affichage dans leurs vitrines des récompenses qui leur ont été décernées.

Si l'on ajoute à ces caractéristiques divers empêchements d'ordre climatérique, commercial ou politique qui ne permettent point de faire coïncider les opérations du jury avec certaines époques, on comprendra combien il est malaisé de pouvoir déterminer une date satisfaisante sinon pour la totalité, du moins pour la majorité des intéressés.

En choisissant finalement celle du 5 septembre, après entente avec le Comité d'organisation de la Section française, la Commission exécutive italienne réalisa certainement la solution la plus acceptable en l'espèce ; tout au plus pourrait-on objecter la température étouffante qui régnait à ce moment et la gêne physique très réelle qui en résulta pour beaucoup de jurés dans l'accomplissement de leurs travaux ; mais on sait que les chaleurs de l'été 1911 furent anormales et se prolongèrent fort tard, sans que rien permît d'en prévoir la fin. Dans ces conditions, on ne pouvait retarder d'une façon indéfinie la date de réunion des jurys et le choix du mois de septembre s'imposait comme le plus conciliable avec tous les intérêts en jeu.

Conformément à la tradition, le Comité d'organisation de la Section française avait centralisé, dès le mois de juillet, les candidatures aux fonctions de jurés, candidatures parvenues par l'intermédiaire des présidents de groupes, lesquels, de leur côté, s'étaient mis d'accord, à cet égard, avec les présidents de leurs classes. La liste des présentations à M. le commissaire général comprenait, selon les stipulations de l'article 3 du décret du 14 février 1910, un nombre de candidats double de celui à nommer. L'importance hors de pair de la participation française appelait logiquement une représentation tout particulièrement nombreuse de nos compatriotes dans le Jury international et dans l'attribution des charges à répartir dans les divers pays, principalement pour les classes où la primauté artistique et industrielle de la France ne saurait être discutée ; aussi le Commissariat général et le Comité d'organisation, avec un sens très patriotique de nos droits, avaient-ils apporté une énergie irréductible dans leurs négociations, à cet égard, avec la Commission exécutive italienne.

Grâce à leurs efforts, notre pays se vit attribuer 442 jurés, sur un ensemble de 2075 et il obtint en présidences, vice-présidences et secrétariats, 75 charges sur un total de 337 ; au sein du jury supérieur, il fut représenté par 5 membres sur 36.

La liste officielle des jurés français parut au *Journal officiel* du 6 septembre 1911, mais elle fut complétée et rectifiée ultérieurement par une nouvelle liste, publiée le 20 septembre, M. le commissaire général ayant pourvu, à Turin même, à la dernière heure, au remplacement de certains jurés qui ne se trouvaient pas présents aux opérations et perdaient, dès lors, leur qualité, conformément à la condition expresse stipulée dans leur lettre de nomination.

En ce qui concerne la classe 127, le jury international était ainsi composé :

Allemagne	BEISSWANGER (E.).
Angleterre	PETER.
Brésil	FERLA (Pietro).
Chine	CHU-YONTSAN.
France	LANG (Louis).
Hongrie	REINER (Guillaume).
Irlande	CLIBBORN HILL (James).
Italie	LEUMANN (E.).
Japon	OSHIBASHI (Takio).
Pérou	SOTTOCOMOLO.
République Argentine	GUGLIELMINETTI (G.).
République Dominicaine	BETTOLI (Luigi).
Russie	Professeur FEODOROFF.
Serbie	TOSCANO (Giacomo).
Siam	VISETTI (L. D.).
Turquie	DARBESIO (Francesco).
Venezuela	MACCHI (CESARE).

D'après les conventions de préséance, la présidence était dévolue à l'Italie, et la vice-présidence à l'Angleterre.

Le jury de classe se trouva constitué comme suit :

Président : Cav. uff., ERMANNO LEUMANN, Turin.

Vice-président : CLIBBORN HILL (James), industrial inspector and textile expert, Dublin.

Secrétaire général : VISETTI (Luigi-Domenico), dott. chim., Turin.

Jurés titulaires :

Allemagne	BEISSWANGER (E.), consul, Turin.
Angleterre	CLIBBORN HILL (James), industrial inspector and textile expert, Dublin. PETER (A.), manager Decorative Section London.
Brésil	FERLA (Pietro).
Chine	CHU-YONTSAN, licencié commercial.
France	LANG (Louis), filateur de coton, Paris-Nancy-Mulhouse.
Hongrie	REINER (Guillaume), Zagraf.

Italie	Cav. LEUMANN ERMANNO, Turin.
Japon	OSHIBASHI TAKIO, Inviato spéciale per l'Italia del Ministero d'Agricoltura e Commercio del Giappone, Turin.
Pérou	Cav. SOTTOCOMOLO (Francesco), consigliere den Cotonificio Valli di Lanzo, Turin.
République Argentine . .	GUGLIELMINETTI (Giulio), Turin.
République Dominicaine .	BERTOLI (Luigi), delle Ditta Covi, Bertolli, Devecchi, Maggioni E. C., Milan.
Russie	FEODOROFF (Simon), professeur, conseiller d'Etat actuel, Moscou.
Serbie	TOSCANO (Giacomo), représentant, Turin.
Siam	VISETTI (Luigi-Domenico), dottore chimico, (Turin.
Turquie	Cav. DARBESIO (Francesco), ingegnere, Turin.
Venezuela	MACCHI (Cesare), industriale del cotonificio Natale Macchi e Figlio, Galliate-Novara.

Le 26 août, le Comité d'organisation de la Section française avait adressé à tous les jurés français la circulaire suivante :

Nous avons l'honneur de porter à votre connaissance que le Jury international de l'Exposition de Turin se réunira dans cette ville, le mardi 5 septembre prochain.

Le bureau du Comité d'organisation de la Section française a pensé qu'il convenait, conformément à la tradition du "Comité français des Expositions à l'étranger", d'offrir, à cette occasion, un grand banquet aux autorités de la ville et de l'Exposition, sous la présidence du commissaire général du gouvernement français.

Ce banquet aura lieu à Turin, le mercredi 6 septembre prochain, à sept heures très précises, au "Kursaal Durio".

Afin de donner le plus d'éclat possible à cette fête française, nous faisons un pressant appel à tous nos exposants. Si votre intention est d'y assister, vous voudrez bien remplir et nous retourner, avant le 1^{er} septembre, la feuille d'adhésion ci-contre dans l'enveloppe ci-jointe.

Le prix de la cotisation est fixé à vingt-cinq francs, dont nous vous prions de nous adresser le montant en un mandat-poste, strictement libellé au nom de M. Achille Brach, trésorier de la Section française, 42, rue du Louvre, Paris.

Par suite de l'affluence des membres du jury et des exposants français à Turin, à cette date, et en raison des difficultés d'organisation même du banquet, nous vous prions de vouloir bien nous retourner, par retour du courrier, votre adhésion.

Nous vous serions obligés de prendre note que seules seront admises les souscriptions qui seront accompagnées du montant de la cotisation et qui nous parviendront avant le 1^{er} septembre, dernier délai.

Veuillez agréer, Monsieur, l'assurance de nos sentiments les plus distingués.

*Le président du Comité d'organisation
de la Section française de l'Exposition de Turin,*

Léopold BELLAN.

*Le président du Comité français
des Expositions à l'étranger,*

Émile DUPONT, sénateur de l'Oise.

De son côté, le commissariat général avait envoyé à tous les jurés français les instructions suivantes :

MM. les jurés français sont priés :

1^o De se rendre au Consulat général de France, 3, via Ponza, dès leur arrivée à Turin, pour retirer leur insigne et donner leur adresse à Turin ;

2^o De se présenter ensuite au Commissariat général (bureau du Comité d'organisation de la Section française, dans l'enceinte de l'Exposition) pour y retirer la liste des exposants français ressortissant à leur classe, la liste des demandes de mise hors concours formulées par les exposants français et les autres renseignements relatifs aux exposants, notamment l'indication des récompenses antérieures.

Dans les expositions précédentes, il a été décidé, dès la première séance du jury de chaque classe, que les récompenses à décerner ne seraient point inférieures à celles obtenues par le même exposant dans les grandes expositions internationales antérieures ; MM. les exposants français apprécieront l'opportunité de faire immédiatement prévaloir à Turin le même principe.

MM. les jurés voudront bien signaler sans retard au Commissariat général les difficultés qui pourraient surgir dans les séances du jury et notamment le cas des exposants que le jury d'une classe considérerait comme ressortissant à une autre classe.

Le commissaire général et ses collaborateurs seraient heureux d'une visite quotidienne de MM. les jurés français au bureau du Commissariat général pour recevoir ou donner les indications opportunes.

MM. les jurés français, avant de quitter Turin, remettront au Commissariat général la liste des récompenses aux exposants et aux collaborateurs attribuées par chaque jury.

FONCTIONNEMENT DU JURY

La juridiction décernant les récompenses de l'Exposition de Turin a trois degrés : Jury de Classe, Jury de Groupe, Jury supérieur.

JURY DE CLASSE. — *Le jury de classe se compose de jurés titulaires, de jurés suppléants et d'experts.*

Les jurés suppléants assistent à toutes les opérations du jury de leur classe, mais ils n'ont voix délibérative que lorsqu'ils remplacent l'un des jurés titulaires absents.

Chaque jury de classe élit son bureau composé d'un président, d'un vice-président et d'un secrétaire-rapporteur.

JURY DE GROUPE. — *Les bureaux des jurys de classe forment les jurys de groupe (2^e degré de juridiction).*

Chaque jury de groupe élit son bureau composé d'un président, d'un vice-président et d'un secrétaire-rapporteur.

Le président et le vice-président seront de nationalité différente, le rapporteur sera italien.

JURY SUPÉRIEUR. — *Le 3^e degré de juridiction sera composé ultérieurement.*

OPÉRATIONS DU JURY

Les opérations du jury auront comme conclusion l'établissement de trois listes :

- 1^o Liste des exposants hors concours ;
- 2^o Liste des exposants récompensés ;
- 3^o Liste des collaborateurs (auxquels seront également décernées des récompenses).

RÉCOMPENSES. — *L'échelle des récompenses est la suivante :*

- Diplôme de grand prix.
- Diplôme d'honneur.
- Diplôme de médaille d'or.
- Diplôme de médaille d'argent.
- Diplôme de médaille de bronze.
- Diplôme de mention honorable.

HORS CONCOURS. — Seront mis hors concours pour les récompenses, les exposants qui auront accepté les fonctions de jurés, soit comme titulaires, soit comme suppléants. Cette règle s'appliquera aux sociétés exposantes qui seraient représentées dans le jury, soit par un administrateur, soit par un agent de quelque ordre que ce soit faisant partie de leur personnel permanent.

Les administrations publiques concourent aux récompenses alors même que les fonctions de jurés auraient été attribuées à l'un de leurs fonctionnaires.

Les exposants adjoints au jury en qualité d'experts seront hors concours pour la classe dans laquelle ils auront opéré.

COLLABORATEURS. — Les diplômes de collaborateurs pourront être accordés aux personnes ayant coopéré à la composition d'objets récompensés par le jury.

Les récompenses des collaborateurs seront inférieures d'un degré au moins à la récompense des exposants.

La valeur et le nombre de ces récompenses par maison devront faire l'objet d'un examen de chaque jury de classe ; pour la France, les éléments en sont fournis par les questionnaires des exposants.

COLLECTIVITÉ. — Une récompense unique est accordée aux collectivités lorsqu'elles concourent sous une raison sociale impersonnelle et il leur sera attribué un seul diplôme ; mais si la collectivité est le fait d'un groupement de plusieurs maisons, celles-ci seront mentionnées sur le diplôme collectif et chacune d'elles recevra une copie dûment signée dudit diplôme.

En outre, les maisons participant à une collectivité et régulièrement inscrites comme exposantes pourront être individuellement récompensées sans préjudice de la récompense qui peut être décernée à la collectivité.

En aucun cas les collaborateurs ou coopérateurs des exposants d'une collectivité ne pourront être récompensés.

EXPOSANTS RELEVANT DE PLUSIEURS CLASSES. — Les producteurs exposant des objets différents dans plusieurs classes pourront recevoir des récompenses pour chacune de ces classes, alors même que ces objets auraient été groupés en un seul stand. Mais ils ne pourront recevoir qu'une seule récompense d'une même classe.

Quand un même objet aura été apprécié par plusieurs jurys l'exposant ne recevra que la récompense la plus élevée.

RAPPORT SOMMAIRE

Par mesure d'ordre intérieur français un rapport sommaire (1) sur les opérations de chaque jury de classe sera fait par un rapporteur français nommé dans cette classe par le commissaire général.

Ce rapport sommaire devra contenir :

- 1^o La composition du bureau du jury ;
- 2^o Les noms des jurés français présents ;
- 3^o Les noms des jurés des autres nations présents ;
- 4^o Un récit très bref et une appréciation des opérations ;
- 5^o La liste des hors concours ;
- 6^o Un tableau récapitulatif du nombre des récompenses françaises et étrangères accordées ;
- 7^o Le nombre des exposants *par nation* ;
- 8^o Une note spéciale des réclamations à présenter au jury supérieur ;
- 9^o La liste très exacte des récompenses des collaborateurs.

Le 5 septembre au matin eut lieu, dans la magnifique salle des fêtes, la réunion solennelle de tous les jurés internationaux. Des discours de bienvenue et d'inauguration furent prononcés par M. Villa, ministre du Commerce, et le sénateur comte Rossi, maire de Turin.

A l'issue de cette cérémonie, le jury de la classe 127 se réunit dans le local qui lui avait été affecté, via Oporto, à l'école des garçons, et décida de procéder sans délai à l'examen des vitrines. En conséquence, les opérations commencèrent aussitôt et se poursuivirent matin et soir, sans interruption, jusqu'au 8 septembre.

Il n'est pas inutile de reproduire ici, *in extenso*, le texte du règlement officiel du jury, promulgué par la Commission exécutive italienne et approuvé et rendu exécutoire par S. M. le roi d'Italie, car ce document a constitué, pour ainsi dire, le statut des travaux du jury international, qui ont été scrupuleusement conduits en conformité de ses prescriptions.

(1) Ce rapport sommaire devra être déposé au bureau du Commissariat général, à Turin, aussitôt après la clôture des opérations du jury de classe.

RÈGLEMENT POUR LE JURY INTERNATIONAL

ARTICLE PREMIER

Le jugement sur les ouvrages, les produits et les travaux exposés et le décernement des récompenses sont déferés à un "Jury international" dont la nomination et les attributions sont régies par le présent règlement.

ARTICLE 2

Le jury international exerce ses fonctions dans les trois degrés de juridiction suivants :

- 1^o *Jury de classe* ;
- 2^o *Jury de groupe* ;
- 3^o *Jury supérieur*.

ARTICLE 3

JURY DE CLASSE. — *Le programme de chaque groupe est divisé, aux effets du jury, dans le moindre nombre possible de classes, en réunissant dans chaque classe les produits ayant le plus d'affinités entre eux. Pour chacune des classes il sera nommé un jury de classe.*

ARTICLE 4

Le nombre des jurés de chaque classe est établi par la Commission exécutive et sera de cinq au moins.

Il y aura un juré pour un nombre d'exposants de quarante au plus ; toutefois la répartition des jurés entre toutes les nations participant, soit officiellement, soit en forme privée à l'Exposition, sera faite de manière que chaque nation ait un nombre de jurés proportionnel, non seulement au nombre de ses exposants de la classe, mais aussi à l'étendue de l'emplacement occupé.

Les mêmes principes de proportionnalité seront suivis pour toutes les nations, l'Italie comprise.

ARTICLE 5

Les jurés italiens sont nommés par la Commission exécutive, d'accord avec le ministère de l'Agriculture, de l'Industrie et du Commerce. Les jurés étrangers, dans les classes et dans le nombre établis par la Commission exécutive d'après le présent règlement, sont nommés par le Commissaire général officiel de la nation

respective. Les jurés des nations n'ayant pas de commissaire officiel sont nommés par leurs gouvernements respectifs, ou bien par la Commission exécutive sur la proposition des comités de leur nation.

ARTICLE 6

Par une procédure analogue aux dispositions qui précédent, et dans les classes où la Commission le jugera à propos, il sera nommé des jurés suppléants dont le nombre ne devra pas dépasser la moitié du nombre des jurés en titre. Les jurés suppléants pourront assister à toutes les opérations du jury de la classe à laquelle ils sont affectés, mais n'auront de voix délibérative qu'en cas de substitution d'un juré en titre.

ARTICLE 7

Chaque jury de classe élit son président, son vice-président et son secrétaire-rapporteur, constituant ainsi son propre bureau. Les séances du jury de classe ne seront pas validées sans la présence de quatre membres au moins, y compris les suppléants en substitution des jurés en titre éventuellement absents.

ARTICLE 8

JURYS DE GROUPE. — Chaque groupe a son jury constitué par les bureaux de ses propres jurys de classe. Le jury de groupe élit dans son sein un président, un vice-président et un secrétaire-rapporteur, constituant le bureau du jury de groupe. Le président et le vice-président seront de nationalités différentes ; le secrétaire-rapporteur sera italien.

ARTICLE 9

JURY SUPÉRIEUR. — Le jury supérieur a comme président d'honneur S. E. le ministre de l'Agriculture, de l'Industrie et du Commerce.

Le président du jury supérieur est nommé par décret royal sur la proposition de la Commission exécutive et d'accord avec le ministre de l'Agriculture et du Commerce.

Le secrétaire général est nommé par la Commission exécutive.

Les vice-présidents sont nommés par le jury supérieur même, au nombre qu'il croira convenable.

ARTICLE 10

Le jury supérieur est composé de trente-cinq membres n'appartenant pas aux jurys de classe.

La Commission exécutive assignera aux nations participant officiellement à l'Exposition un nombre de places proportionnel à l'étendue de l'emplacement

occupé et au nombre de leurs exposants, en suivant le même système de proportionnalité pour toutes les nations. Les jurés supérieurs italiens sont nommés par la commission exécutive d'accord avec le président du jury supérieur et avec le ministère de l'Agriculture, de l'Industrie et du Commerce ; les jurés étrangers, dont le nombre aura été fixé par la commission exécutive, sont nommés par leur commissaire officiel respectif, et, à défaut, par le gouvernement de leur pays.

Dans les trente-cinq membres sont compris le président, les vice-présidents et le secrétaire général.

Les membres de la Commission exécutive peuvent prendre part aux travaux du jury supérieur, mais avec simple voix consultative.

ARTICLE 11

Il appartient au président du jury supérieur :

1^o De pourvoir, d'accord avec la Commission exécutive à la répartition des classes, suivant l'art. 3 ;

2^o De provoquer et de surveiller la constitution des jurys de classe et de groupe ;

3^o De répartir les travaux entre les différents jurys et d'en régler la marche ;

4^o De faire en sorte que les jurys portent leurs travaux à terme dans les délais prescrits par le règlement ;

5^o De convoquer et de constituer le jury supérieur ;

6^o De substituer éventuellement les jurés, d'accord avec le président de la commission exécutive, au cas où les travaux d'un jury ne procéderaient pas avec la régularité et la promptitude voulues ;

7^o De hâter les dispositions concernant la constitution des jurys spéciaux prévus par l'art. 33.

ARTICLE 12

Les jurés seront nommés pour le 31 mai 1911. La charge de juré est gratuite.

Les jurés s'engagent à garder le secret le plus rigoureux sur les travaux du jury et à n'en rien laisser percer, jusqu'à ce que la Commission exécutive ait publié la liste officielle des récompenses.

En acceptant sa nomination, le juré reconnaît et accepte implicitement les dispositions du présent règlement.

ARTICLE 13

RÉCOMPENSES. — Les récompenses destinées par la Commission exécutive et attribuées par le jury consistent en :

Diplôme de grand prix ;

Diplôme d'honneur ;

*Diplômes de médaille d'or ;
Diplômes de médaille d'argent ;
Diplômes de médaille de bronze ;
Diplômes de mention honorable.*

Les diplômes des cinq premières catégories sont en outre accompagnés d'une médaille de bronze.

Le jury assignera également des diplômes de collaboration et de mérite, aussi bien que d'autres récompenses que la Commission exécutive pourra demander au jury de conférer.

Les prix royaux et autres récompenses spéciales instituées par des particuliers ou des administrations publiques entrent également dans la compétence du jury, à moins qu'ils n'aient été soumis à des conditions spéciales, approuvées par la Commission exécutive.

ARTICLE 14

Les diplômes de grand prix d'honneur, de médailles et de mention honorable sont assignés pour récompenser le mérite industriel et scientifique des exposants.

Les diplômes de collaboration sont conférés aux personnes ayant notablement coopéré à la production d'objets primés. Ils seront toujours inférieurs d'un ou de plusieurs degrés à ceux attribués aux exposants officiels respectifs. Par conséquent le plus haut degré dans les diplômes de collaboration est le diplôme d'honneur.

Les diplômes de mérite sont conférés aux personnes ou aux collectivités ayant contribué d'une façon notable et efficace au succès de l'Exposition.

ARTICLE 15

Les diplômes porteront la signature du ministre de l'Agriculture, de l'Industrie et du Commerce, du président de la commission exécutive, et du président ainsi que du secrétaire général du jury supérieur.

ARTICLE 16

HORS CONCOURS. — Sont hors concours quant aux récompenses :

1^o Tous les exposants qui en auront fait la demande formelle par écrit à la Commission exécutive avant le 1^{er} avril 1911 qui sont restés hors concours dans les expositions officielles internationales précédentes, ou qui ont remporté le prix le plus élevé ;

2^o Tous les jurés en titre et suppléants ;

3^o Les Sociétés privées qui ont un administrateur ou un employé remplissant les fonctions de juré dans la classe où elles exposent (les administrations

publiques et les personnes morales concourront aux récompenses, quand même un de leurs fonctionnaires ou administrateurs remplirait les fonctions de juré ;

4^o Les expositions spéciales promues et organisées directement par la Commission exécutive.

ARTICLE 17

EXPOSITIONS COLLECTIVES. — Les expositions collectives concourront à une seule récompense, si la collectivité a une dénomination propre et distincte et se trouve seule inscrite comme exposante.

Au cas où les différentes maisons composant une collectivité seraient régulièrement inscrites comme exposantes et auraient en cette qualité payé le droit d'inscription, elles pourront être primées pour leur propre compte, sans préjudice de la récompense pouvant revenir à la collectivité.

ARTICLE 18

ORDRE DES TRAVAUX. — Les jurys de classe procèdent à l'inscription directe des produits exposés.

Ils notifieront au moyen de préavis leur visite aux exposants.

ARTICLE 19

Chaque objet sera jugé par un seul jury de classe.

ARTICLE 20

Chaque exposant devra fournir aux jurés tous les renseignements demandés sur la quantité, la qualité, la production et le commerce des produits exposés ; il devra en outre se prêter aux analyses et aux essais éventuellement requis par le jury.

Ces obligations des exposants seront rappelées au bas de l'avis de visite de la part du jury.

ARTICLE 21

Les délibérations des jurys seront prises à la majorité des voix. En cas de partage, celle du président sera prépondérante.

ARTICLE 22

Son travail terminé, le jury de classe transmet ses propositions au président du jury de son propre groupe, après les avoir recueillies dans la forme suivante :

1^o Liste des exposants hors concours aux termes du règlement ;

2^o *Liste des propositions de récompenses par ordre de mérite, et divisées par nationalités.*

3^o *Liste des personnes et collectivités proposées pour diplômes de mérite et de collaboration.*

Toutes les propositions doivent être motivées.

ARTICLE 23

Le jury de groupe aura à résoudre les différends éventuels entre ses propres jurys de classe, à en surveiller et à en diriger les travaux.

ARTICLE 24

Le jury de groupe reçoit de ses jurys de classe les propositions mentionnées à l'art. 22 ; les examine dans leur ensemble ; les collationne et s'assure que dans toutes les classes il a été procédé avec les mêmes principes rigoureusement suivis, et que la répartition totale des récompenses dans le groupe présente une certaine uniformité. Cela fait, il procède à la compilation de la liste générale des récompenses de groupe pour la présenter au jury supérieur, à qui il remet à cet effet :

1^o *La liste des exposants hors concours d'après le règlement ;*

2^o *La liste des propositions de récompenses par ordre de mérite, divisées par nationalités et par classes ;*

3^o *La liste des personnes et des collectivités proposées pour les diplômes de mérite et de collaboration ;*

4^o *Une revue et un rapport général des produits exposés dans le groupe.*

Toutes les propositions de récompenses seront motivées.

ARTICLE 25

Le jury supérieur surveille et dirige les travaux des jurys.

Au cours des travaux des jurys de classe et de groupe, les exposants pourront adresser au jury supérieur des réclamations pour violation du règlement et en général pour vice de forme de la part desdits jurys.

RÉCLAMATIONS. — *Des réclamations analogues au jury supérieur sont également admises sur les décisions de mérite prononcées par les jurys de classe.*

ARTICLE 26

Tous les rapports et toutes les propositions des jurys de groupe convergeront sur le jury supérieur, qui les sanctionne ou les réforme, les classe, et s'assure que dans tous les groupes il a été procédé d'après les mêmes principes rigoureusement.

ment suivis et que la répartition totale des récompenses pour toute l'Exposition offre une certaine uniformité. Le jury supérieur pourra demander aux présidents des jurys de groupe les renseignements utiles et leur renvoyer éventuellement certaines propositions de récompenses qu'il juge devoir être examinées à nouveau.

ARTICLE 27

Les jurys de groupe, et pour eux les jurys de classe, devront toujours se tenir prêts à fournir au jury supérieur tous les renseignements dont il pourra avoir besoin et, le cas échéant, à reprendre en examen les propositions d'après les idées du jury supérieur, en référant nouvellement. Le jury supérieur jugera ensuite sans appel et il ne sera pas admis de réclamation sur ses jugements.

ARTICLE 28

Le jury supérieur transmet au président de la Commission exécutive la liste définitive des récompenses accordées, à savoir :

- 1^o Une revue et un rapport général sur tous les produits exposés, divisés en examens et en rapports spéciaux pour chaque classe ;
- 2^o Les listes complètes motivées des récompenses définitivement accordées, divisées par nationalités, par groupes et par ordre de mérite ;
- 3^o Les listes complètes motivées des diplômes de mérite et de collaboration.

ARTICLE 29

Le rapport du jury supérieur sera publié aux frais et par les soins de la Commission exécutive, avec toutes les pièces à l'appui que ladite Commission croira à propos d'y joindre.

ARTICLE 30

Les jurys de classe commenceront leurs travaux le 1^{er} juin 1911, au plus tard, et présenteront leur rapport à leur propre jury de groupe pour le 20 juillet 1911. Les jurys de groupe présenteront à leur tour leur rapport au jury supérieur pour le 10 août 1911.

Le jury supérieur présentera la liste définitive des récompenses au président de la Commission exécutive, pour le 5 septembre 1911.

ARTICLE 31

La Commission exécutive publiera la liste officielle des récompenses pour le 20 septembre 1911. La proclamation solennelle des récompenses aura lieu avant la clôture de l'Exposition.

Les diplômes seront délivrés par la suite dans les délais et d'après les règles qu'établira la Commission exécutive.

ARTICLE 32

Les exposants dans les expositions rétrospectives concourront pour les diplômes de mérite conférés par le jury supérieur sur la proposition des présidents de groupes.

ARTICLE 33

Dans les expositions de courte durée (fleurs, fruits, jardinage, animaux, automobiles, matériel de pompiers, etc.), la Commission exécutive nommera dans chaque cas un jury spécial, en établissant, suivant les cas, le nombre de jurés aussi bien que les dispositions réglementaires appropriées.

Pour ces jurys spéciaux, la Commission exécutive aura la faculté, le cas échéant et par exception, de déroger aux dispositions du présent règlement ; toutefois, la répartition des jurés entre les différentes nations sera faite d'après les mêmes principes de proportionnalité établis à l'art. 4.

C'est pour l'auteur de ces lignes un fort agréable devoir que de constater ici la courtoisie et la cordialité qui présidèrent à ces travaux, et de rendre hommage à la façon pleine d'affabilité et de délicatesse avec laquelle M. Leuman s'acquitta de ses fonctions ; c'est en grande partie à lui que revient le mérite d'avoir fait choisir le français comme langue de nos délibérations et cette attention exquise n'est pas une des moindres dont nous ayons à lui exprimer notre commune reconnaissance.

Au cours de leur dernière séance, tenue le samedi 8 septembre, les jurés de la classe 127 décidèrent, d'un commun accord, de soumettre à l'approbation du jury de groupe la liste des récompenses ci-dessous reproduite :

FRANCE

HORS CONCOURS

MM. les FILS D'EMANUEL LANG (M. LANG, Louis), juré pour la France, cl. 127).

ÉTABLISSEMENTS GROS-ROMAN et Cie (M. GROS, J.), juré pour le Brésil, cl. 128).

MM. ANCEL-SEITZ (P.) et Fils (M. ANCEL-SEITZ, P.), juré titulaire pour la France, cl. 125-126).

MM. TRÈVES (A.) et TRÈVES (A.D.) Fils (M. TRÈVES, A.), juré suppléant pour la France, cl. 125-126).

GRANDS PRIX

MM. SCHWOB Frères.

M. JALLA (Édouard).

SOCIÉTÉ ANONYME DES ANCIENS ÉTABLISSEMENTS KŒCHLIN (G.),
ÉTABLISSEMENTS BOURVART.

DIPLOMES D'HONNEUR

M. LABITTE (Robert).

MM. BARBET, MASSIN, POPELIN et Cie.

MÉDAILLES D'OR

M. BOULANGER (Georges).

MM. DEGUERRE Frères.

M. LAZARUS (J.)

MÉDAILLES D'ARGENT

M. MARCHAL (Napoléon).

M. JAPUIS (H.).

MENTION HONORABLE

SOCIÉTÉ DE OUACO.

Le palmarès des sections étrangères se trouve porté plus loin, à la suite de la liste officielle des récompenses accordées à la France.

JURY DE GROUPE

Cette seconde juridiction constituée selon l'article 8 du règlement officiel par les bureaux des jurys de classes fut convoquée en séance plénière le vendredi 22 septembre 1911. Voici la circulaire que le président de la Section française adressa le 15 septembre à tous les intéressés :

Monsieur et cher collègue,

Vous avez été élu membre du bureau d'un jury de classe et vous avez accepté ces fonctions ; en cette qualité, aux termes des règlements qui vous ont été rappelés par la circulaire de M. le Commissaire général relative aux opérations du jury, vous vous trouvez membre du jury de groupe (second degré de juridiction).

J'ai l'honneur de vous faire savoir, de la part de M. le Commissaire général, que la première séance du jury de groupe dont vous êtes membre aura lieu à Turin le vendredi 22 septembre courant, dans la grande salle de l'Institut Polytechnique, 32, via Ospedale, à dix heures très précises du matin.

Dans cette première séance qui aura une grande importance, vous recevrez de M. le président du jury supérieur les indications propres à faciliter l'accomplissement de votre tâche. Vos travaux commenceront ce même jour et devront se continuer de telle sorte que les rapports puissent être déposés avant le 27 septembre.

En vous nommant au bureau du premier degré de juridiction vos collègues vous ont confié les intérêts des exposants de la classe et vous ont donné mission de défendre leurs propres décisions devant le second degré.

Votre présence effective est chose nécessaire et M. le Commissaire général nous a chargés de la réclamer au nom des intérêts français.

Vous voudrez bien désigner parmi les membres français de votre groupe un rapporteur officieux chargé de remettre à M. le Commissaire général, avant de quitter Turin, et dans un rapport sommaire, les résultats de vos travaux.

Ces rapports sommaires devront être déposés au bureau du commissariat général le plus tôt possible et au plus tard avant le 25 septembre.

En vous remerciant du concours que nous nous savons acquis, je vous prie d'agréer, monsieur et cher collègue, l'expression de mes meilleurs et bien dévoués sentiments.

Le président de la Section française :

BELLAN.

Le jury du groupe XIX eut à opérer, en ce qui concerne la classe 127, pendant plusieurs séances.

Trois exposants classés hors concours par le jury de classe, parce qu'ils faisaient partie des jurys d'autres classes, furent classés grand prix.

Un exposant classé diplôme d'honneur par le jury de classe fut classé grand prix.

Deux exposants classés médaille d'argent furent promus à la médaille d'or.

Aucune réclamation n'ayant été portée au jury supérieur pour la classe 127, les récompenses se trouvèrent définitivement validées. En voici la liste officielle.

Nous ne pouvons donner comme officielles que les récompenses de la Section française ; malgré tous nos efforts pour obtenir le résultat définitif des opérations des jurys de groupe et supérieur pour les Sections étrangères nous n'avons pu obtenir aucune précision autre que celles portées au palmarès italien ; nous y avons relevé de nombreuses erreurs ; aussi avons-nous dû nous contenter, pour la classe 127 dans les sections étrangères, des approximations du palmarès italien :

FRANCE

Membre français du jury de la classe :

Juré titulaire : M. LANG (Louis), filateur, à Paris.

(Exposant qui, par application de l'art. 60 du règlement du jury, est mis hors concours en sa qualité de juré).

LANG (les Fils d'Emanuel), à Paris et à Nancy (Meurthe-et-Moselle).

DIPLOMES DE GRANDS PRIX

ANCEL-SEITZ (P.) et Fils, à Granges (Vosges).

BARBET-MASSIN, POPELIN et Cie, à Paris.

ÉTABLISSEMENTS BOURCART, à Montbéliard (Doubs).

ÉTABLISSEMENTS GROS, ROMAN et Cie, au Thillot (Vosges) et à Paris.

JALLA (Ed.), à Paris.

SCHWOB Frères, à Héricourt (Haute-Saône).

SOCIÉTÉ ANONYME DES ÉTABLISSEMENTS KŒCHLIN (Georges),
à Belfort (Territoire de Belfort).

TRÈVES (Albert) et TRÈVES (Ad.) Fils, à Saint-Quentin (Aisne) et à Paris.

DIPLOME D'HONNEUR

LABITTE (Robert), à Paris.

DIPLOMES DE MÉDAILLES D'OR

BOULANGER (Georges), à Perrier-sur-Andelle (Eure).

DEGUERRE Frères, à Remiremont (Vosges).

JAPUIS (Paul-Hector), à Claye (Seine-et-Marne).

LAZARUS (Jules), à Paris.

MARCHAL (Napoléon), à Saint-Amé (Vosges).

DIPLOME DE MENTION HONORABLE

SOCIÉTÉ DE OUACO, à Paris.

ITALIE

HORS CONCOURS

LEUMANN (M.), Torino.

GRANDS PRIX

ALFREDI (B.) BENEDETTO, Fermo.
CEDERNA (A. et C.), via Olmetto, 3, Milano.
SOCIÉTÉ ANONYME CRESPI BENIGNO, Milano.
FESTI RASINI, corso Venezia, 28, Milano.
HOFMAN et Cie, Barriera di Lanzo, Torino.
MANIFATTURA MAZZONIS, via San-Domenico, 11, Torino.
PELLEGRINO PONTECORVO e Cia, via San-Lorenzo, Pisa.
REMMERT e Cia, Ciriè.
RIZZAROO LUZZI e Cia, via Magnolfi, 317, Prato.
SACCONAGHI (C.) e Cia, Legnano.
SCHLAEPPER WENNER e Cia, Salerno.
SOCIETA ITALIANA DE ANGELI (Ernesto), via Malghera, Milano.

DIPLOMES D'HONNEUR

COTONIFICO TORINESE, via Nole, Torino.
FILATURA VOGHERESE CARMINATI, via Cernaia, 3, Milano.
GUELL y Cia, via Codols, 16, Barcelona.

MÉDAILLES D'OR

AIMONE-MARSAN (Fratelli), Chivasso.
BOZZI e VIDOSSICH e Cia, via Lodovica, 15, Milano.
CAMEO (Emanuele) e Cia, Piso.

CANDIANI (Enrico), Busto Arsizio
CHIECCHIO (R.), corso Vinzaglio, 7, Torino
COTONIFICIO DI TROBASO, Intra.
COTONIFICIO LOMELLINO, Cassolnovo.
CUCCO (Giovanni), successori, Chieri.
BENEDETTI (L. de) et Cia, Chieri.
FASANO Fratelli en TORREANO, via San-Bernardino, 4, Chieri.
“FEO” COTONIFICIO, via Messina ed Ognina, Catania.
FRASSI (G.) e Cia (Ditta) via Torino, 29, Milano.
GALLINA (Giuseppe), via Stazione Ferroviaria, 14, Chieri.
MOTTANA e Cia, via Sempione, 1, Legnano.

MÉDAILLES D'ARGENT

FERRERO (E.) succ. BOZZOLA e Cia, via Arcivescovado, 3, Torino.
MAINO (Fratelli) e Cia, Gallarate.
MARCUCCI (Petri) e Cia, Acquacalda.
ONETTO (Luigi), Collegno.
TROMBETTA e FASANO Fratelli, Chieri.
SOCIETA ANONIMA VERGEAT, viale Ludovica, 58, Milano.

MÉDAILLES DE BRONZE

ALLISIO (F.) CUNEO, Roccavione.
CROCI (Antonio) (Ditta), Borgo San-Donnino.

BRÉSIL

GRANDS PRIX

COMPANHIA DI TESSUTI PAULISTA PERNAMBUCANA, Pernambuco.
COMPANHIA TECELAGEM ITALO-BRASIL, Rio-Grande-do-Sul.

DIPLOMES D'HONNEUR

COMPANHIA INDUSTRIALE PERNAMBUCANA, Pernambuco.
FABRICA VOTOR ANTIN, São-Paulo.
MATARAZZO (F.) e Cia, São-Paulo.

MÉDAILLES D'OR

BARBOSA (M.-L.) e Cia, Ceara.
COMPANHIA FIAÇAO DI TESSUTI S. DE ALCANCARA PEDRO, Rio de Janeiro.
COMPANHIA FIAÇAO e TECELAGEM INDUSTRIAL, Mineira.
COMPANHIA INDUSTRIALE DI BELLO HORIZONTE, Minas Geraes.
DA CUNHA BELTRAO DOTT. (Francisco), Pernambuco.
GALLOTI (Francisca-Angela), Santa-Catharina.
GIROTTI (A.) e Cia, Pernambuco.
LETZMAN (Rodolpho), Santa-Catharina.
MASCARENAS (F.) e FIGLI, Minas Geraes.
MASCARENA VEDOVA (Bernardo), Minas Geraes.
SARMENTO VEDOVA e Cia, Minas Geraes.

MÉDAILLES D'ARGENT

BIOLA CHIEFFI, SABINO e Cia, São-Paulo.
COMPANHIA ALAGOANA FIAÇAO e TECIDOS, Alagoas.
COMPANHIA UNIAO MERCANTIL, Alagoas.
DO CARMO TELLES MARIA, Pernambuco.
FABRICA DE FIAÇAO PIAUHYENSE, Piauhy.
MUNICIPIO DI SAN FRANCISCO, Minas Geraes.
NORONHA (Fernando), Pernambuco.

MÉDAILLES DE BRONZE

CAMERA MUNICIPALE DI GARAGNUNS, Pernambuco.
COMPANHIA PROGRESSO ALAGOANO, Alagoas.
SCUOLA AGRICOLA DI GOYANA, Pernambuco.

ALLEMAGNE

GRAND PRIX

THE NOTTINGHAM MANUFACTURING C° Ltd, Chemnitz.

DIPLOME D'HONNEUR

DOLLFUS NOACK, Mulhouse.

MÉDAILLE D'OR

MANUFACTURE DE OUATE.

ANGLETERRE

HORS CONCOURS

MORRIS and C^o, 449, Oxford Street, Londres.

TOOTAL BROADHURST LEE C^o Ltd, 56, Oxford Street, Manchester.

GRANDS PRIX

BAKER (G.P. and J.) Ltd, 5, Giltspur Street, Londres.

GOVERNO DEL PROTETTORATO BRITANNICO DEL AFRICA ORIENTALE

RYLANDS and SONS, Ltd, Manchester, Londres and Liverpool.

WARNER and SONS, 3-4, Newgate Street, Londres.

WORRALL (J. and J.L.) Ltd, Ordsal Dye Works, Salford.

DIPLOMES D'HONNEUR

BALSTONE, COOKE and C^o Ltd, 17, Altrincham Street, Manchester.

THE RAMSDEN WOOD PRINT WORKS, Ltd, 37, Snow Hill, Londres.

TURNBULL and STOCKDALE, Ltd., Rambottom.

CASH (J. and J.) Ltd, Coventry.

MÉDAILLES D'OR

GURTEEN (D.) and SONS, Chautry Mills, Haverhill.

HART'S PROOFED FABRICS, Liverpool Street, 21, Londres.

MARLAND SPINNING C^o, Ltd, Rochdale.

ARGENTINE

GRANDS PRIX

COMITÉ ARGENTINO PARA LA ESPOSICION DE TURIN, Buenos-Aires.

GIROLA (Carlos-D.), Buenos-Aires.

SARALEGIN (Francisco), 722, Mejico, Buenos-Aires.

MÉDAILLES D'OR

BAIBIENE Y ANTONINI, via B. Mitre, Buenos-Aires.

HILANDERIA DE ALGODON, Suarez, Buenos-Aires.

MÉDAILLE D'ARGENT

FILANDE ARGENTINE DI COTONE, via Suarez, Buenos-Aires.

CHINE

GRAND PRIX

TASIN (Cia), Tontchou.

DIPLOMES D'HONNEUR

LITSEUKIN (Fabbrica), Soutchou.

TONYEKON, Hantchou.

MÉDAILLES D'OR

LINTATCHEN (Cia), Shanghai.

SOCIETA ANONIMA ZAOSIN, Hankow.

MÉDAILLE D'ARGENT

WANMÉKIN, Pékin.

HONGRIE

HORS CONCOURS

MAGYAR PAMUTIPAR-RÉSZVÉNYTARSASAG, Ujpest.

NEMZETI EGYESULT TEXTILMUVEK RESZVÉNYTARSASAG, Budapest.

GRANDS PRIX

DIONICKO DRUSTVO DOMACE TVORNICE PREDANJA I TKANJA
PAMUKA, Dugaresa.

KARTONNYOMO-IPAR ÈS TEXTILKERESKEDELCI RÉSZVÉNITARSASAG, Furts Sakab ès Fiai, Budapest.

MÉDAILLE D'OR

LANG NINA, Német-Elemér.

JAPON

MÉDAILLE D'OR

YUTAKAORI GOSHI-KWAISKA, Hyogoken

PÉROU

GRAND PRIX

HILBCK (F.) e C., Piura.

DIPLOMES D'HONNEUR

COMITATO ORGANIZZATORE PERUVIANO, Lima.

FABRICA DE TEJIDOS "LA VICTORIA", Lima.

MÉDAILLES D'OR

DUNCAN, FOX e Cia, Payta.

FORTINI BLANCA, Lima.

PERSE

MÉDAILLE D'OR

AGHA RAHIM, Ispahan.

RÉPUBLIQUE DOMINICAINE

DIPLÔME D'HONNEUR

COLLETTIVA DEL GOVERNO DELLA REPUBLICA DOMINICA.

RUSSIE

GRANDS PRIX

SOCIETA DELLE FABBRICHE "EMILIO ZUNDEL", Moscou.

SOCIETA DELLE FABBRICHE "KRENHOLM", Obstch.

EXPOSITION AGRICOLE.

TURQUIE

MÉDAILLE D'OR

COLLETIVITA DEI PRODUTTI, Erzeroum.

MÉDAILLE D'ARGENT

SCUOLA D'ARTI e MESTIERI, Erzeroum.

SIAM

MÉDAILLES D'OR

CIANTHABUNN, Cianthabunn.

SCUOLA D'AGRICOLTURA, Bangkok.

MÉDAILLE D'ARGENT

PUKET, Puket.

VÉNÉZUÉLA

MÉDAILLE D'OR

MACHADO, Vénézuéla.

MÉDAILLE D'ARGENT

X...

SERBIE

GRAND PRIX

LABORATORIO DI TESSUTI, Uxitze.

DIPLOME D'HONNEUR

FABBRICA DI TESSUTI DI LECSMANITZA e Cia, Belgrado.

MÉDAILLE D'OR

TEOCAROVICH e POPOVICH, Lescovatz.

MÉDAILLE D'ARGENT

SOCIETA FEMMINILE, Belgrado.

La France peut s'enorgueillir de la part qui a été faite dans ce palmarès à son industrie cotonnière. Sur 16 exposants, elle a 1 hors concours, 8 grands prix, 1 diplôme d'honneur, 5 médailles d'or, et a 1 mention honorable. Les grands prix, qui constituent le plus haut degré dans l'échelle des récompenses, représentent, par conséquent, 50 % du nombre des participants français. Cette proportion démontre éloquemment l'excellence des produits exposés par nos compatriotes et la perfection à laquelle est parvenue notre industrie cotonnière.

Sur un ensemble de 16 exposants, dans la classe 127, la France a conquis 8 grands prix, soit 50 % du total de ceux accordés. Réserve faite de l'Italie qui en a obtenu 12 sur 38 exposants, soit une proportion de 32, 1 %, les nations les plus importantes au point de vue cotonnier ont vu leur contingent de récompenses se répartir selon le tableau ci-après :

NATIONS	NOMBRE d'EXPOSANTS	NOMBRE de GRANDS PRIX	PROPORTION de ces GRANDS PRIX	
			par rapport aux exposants de la nation %	par rapport au contingent international des Grands prix %
ALLEMAGNE	3	1	33,33	2,56
ANGLETERRE.....	14	5	35,72	12,82
BRÉSIL.....	26	2	7,69	5,12
CHINE.....	6	1	16,60	2,56
FRANCE.....	16	8	50	20,51
HONGRIE.....	5	2	40	5,12
ITALIE	38	12	31,57	30,76
JAPON	1			
PÉROU	5	1	20	2,56
RÉP. ARGENTINE ..	6	3	50	7,69
RÉP. DOMINICAINE	1			
RUSSIE	3	3	100	7,69
SERBIE.....	4	1	25	2,56
SIAM.....	3			
TURQUIE	2			
VÉNÉZUÉLA.....	1			

De pareils résultats sont réconfortants pour notre pays et justifient ce que nous disions, au début de ce modeste travail, à savoir que la valeur d'une participation ne se mesure pas au nombre des exposants qui la composent, mais à l'importance des maisons représentées et à la qualité des produits qu'elles soumettent à l'examen du public et au jugement des jurys. A ce point de vue, notre classe 127 qui ne comprenait, remarquons-le en passant, que des exposants individuels, a prouvé qu'elle soutenait avantageusement la comparaison avec ses devancières des grandes expositions à l'étranger et qu'elle a porté au moins aussi haut et aussi victorieusement qu'elles le drapeau de l'industrie cotonnière française...

RÉCOMPENSES DE COLLABORATEURS.

EXPOSANTS	COLLABORATEURS	RÉCOMPENSES DÉCERNÉES
P. ANCEL-SEITZ ET FILS, Grandes (Vosges)	COLLE (GÉRASIME), directeur.....	M. O.
	PERRIN (ALPHONSE), contremaître.	M. A.
	CLAUDE (DÉSIRÉ), ouvrier.....	M. B.
	BARADEL (ÉMILE), ouvrier.....	M. H.
	STIKER (CHARLES), ouvrier.....	M. H.
GROS ROMAN ET Cie, Paris.....	SONET (FRÉDÉRIC), ouvrier.....	M. H.
	DREYER (BENJAMIN), directeur...	M. O.
LES FILS D'EMANUEL LANG	ERNY (TÉLESPHORE), directeur...	M. O.
	HANHART (LUCIEN-DEMÈ), direct.	M. O.
	CAIGNE (ALEXANDRE), sous-direct.	M. A.
	COUSSIRAT (ALBERT), chef de serv.	M. A.
	NICOLAS (LÉON), chef de service..	M. A.
A. TRÈVES FILS, Paris	GAUÇON (AUGUSTE), chef de serv.	M. A.
	LÉON (AUDIER), direct. commercial.	M. O.
	DESPAGNE, directeur.....	M. A.
ÉTABLISSEMENTS BOURCART, à Montbéliard	FLORENCE (SÉBASTIEN), directeur.	M. O.
	ROUGETET (JULES), employé.....	M. O.
	LAMBERT (JOSEPH), employé.....	M. A.
JALLA (EDOUARD), Paris	GIROY (FRITZ), directeur.....	M. O.
	BINDER (PIERRE), contremaître...	M. O.
	GIROY (LÉON), ouvrier.....	M. A.
ROBERT LABITTE	CRIBIER (LÉONCE, directeur.....	M. A.
BOULANGER (GEORGES), Perrier- sur-Andelle	CRESPIN (O.) directeur.....	M. A.

DISTRIBUTION DES RÉCOMPENSES

La distribution officielle des récompenses eut lieu, le jeudi 19 octobre, dans la grande salle des fêtes et donna lieu à une cérémonie solennelle à laquelle assistait le duc d'Aoste et le duc de Gênes, le ministre du Commerce Nitti et tout l'état-major de la Commission exécutive et des corps constitués.

Le commissariat général français avait adressé dès le 9 octobre, à tous les exposants, la circulaire suivante :

Monsieur et cher collaborateur,

J'ai l'honneur de vous informer que la distribution des récompenses de l'Exposition internationale de Turin aura lieu le jeudi 19 octobre courant, à dix heures, dans la salle des fêtes.

La France y tiendra sa place avec honneur puisque environ 1500 grands prix, sur environ 3600, consacreront le magnifique effort de nos nationaux ; à l'occasion de cette solennité, je suis heureux de vous exprimer ma profonde gratitude pour le concours que vous avez apporté au très grand succès de notre Section française.

Votre dévoué, S. DERVILLÉ.

Après la *Marche royale* deux beaux discours furent prononcés par le sénateur comte Frola, président du jury international, et Tommaso Villa, président de la Commission exécutive ; le ministre Nitti prit alors la parole et, en termes chaleureux, salua, au nom du gouvernement italien, les chefs d'État des nations ayant participé à l'Exposition.

Puis, M. Montu, secrétaire du jury international, offrit à chacun des deux princes un exemplaire d'honneur du palmarès et distribua aux commissaires généraux des pays étrangers ceux qui leur étaient destinés. Lorsque le commissaire général de la France, M. Stéphane Dervillé, s'avança pour recevoir le sien, la salle éclata spontanément en applaudissements, et il apparut bien que cette chaude manifestation de sympathie s'adressait non seulement à la nation française, mais aussi à l'homme exquis qui la représentait avec tant d'autorité et de charme.

La *Marche Royale* clôtra cette magnifique cérémonie, qui a marqué, pour ainsi dire, le couronnement administratif de l'Exposition, en donnant aux récompenses le caractère officiel.

Un peu plus tard, un grand déjeuner offert au restaurant du Parc par le "Comité permanent pour les Expositions à l'Étranger" réunissait fraternellement les représentants de tous les comités étrangers affiliés à la Fédération Internationale. Ce fut pour eux l'occasion de resserrer les liens de cordialité les unissant et d'échanger des vues sur les différentes questions inscrites à leur commun programme et auxquelles leur entente internationale doit assurer une solution équitable et définitive.

CLOTURE DE L'EXPOSITION

Favorisée, pendant sa durée presque entière, par une température remarquablement belle à laquelle on ne pourrait reprocher que l'excès même de sa splendeur estivale, l'Exposition de Turin ferma définitivement ses portes le 19 novembre à minuit. Cette dernière journée fut une véritable apothéose à laquelle concoururent les hommes et la nature, car le flot des visiteurs atteignit ce jour-là le chiffre à peine croyable de 241.015 et le soleil prodigua jusqu'au bout, la caresse de ses rayons et la magie de son coloris à la blanche ville édifiée par le génie des nations, dans le parc du Valentino, à la gloire de l'art et de l'industrie.

Pendant toute la journée, une foule immense, avide de contempler une dernière fois les merveilles étalées à ses yeux, avait envahi les palais, les jardins et les ponts ; cet afflux inusité avait atteint, à un certain moment, une intensité telle que le service d'architecture, craignant des accidents possibles, en raison de la surcharge anormale à laquelle étaient soumis les bâtiments, jugea prudent d'interdire au public l'accès des parties les plus légèrement construites.

Le soir venu, une ultime illumination fit se refléter dans les eaux du fleuve sillonné d'embarcations éclairées, les milliers de lumières qui parsemaient l'Exposition et la féerie d'un soleil quasi printanier s'acheva, pour la dernière fois, par celle de l'électricité scintillant de tous ses feux parmi les arbres et les pelouses du parc dénudé par l'automne.

Un long cortège populaire, composé de représentants de l'édilité turinaise, de membres de la Commission exécutive, d'étudiants, de musiques, de gardiens en uniforme et précédé de gardes municipaux et de quatre vieux tambours survivants de l'armée piémontaise se forma, à 10 heures et demie, sur le terre-plein du hall des chemins de fer, parcourut, au milieu de l'enthousiasme général, la plus grande partie de l'Exposition, défila devant le siège de la Commission exécutive, en acclamant le sénateur Villa, présent au passage du cortège, et, sortant en ville par la porte du Valentino, vint finalement se disloquer à la Piazza Castello, dans la rumeur puissante des hymnes nationaux, des acclamations et des applaudissements d'une multitude innombrable. L'Exposition de Turin avait vécu et sa brillante carrière s'achevait ainsi en pleine gloire, laissant un ineffaçable souvenir dans la mémoire de tous ses collaborateurs et

se soldant par un total de 7 409 145 entrées, c'est-à-dire par un succès que les prévisions les plus optimistes du début n'avaient pas osé concevoir avec une pareille ampleur.

Il appartient à de plus qualifiés d'envisager la portée générale de cette grandiose manifestation et d'en retracer officiellement toutes les phases ; l'auteur de ces lignes se bornera à remarquer, d'accord en cela avec tous ses collègues rapporteurs et avec tous ses compatriotes exposants et organisateurs, que cette magnifique victoire fut surtout faite du concours artistique et industriel de la France et qu'en célébrant avec le plus chaleureux et le plus sincère élan la merveilleuse réussite de l'entreprise conçue et exécutée par nos amis de Turin, nous célébrions du même coup la vitalité inépuisable de notre production nationale qui s'affirma, une fois de plus, en triomphatrice, et sans l'appoint de laquelle aucune Exposition à l'étranger ne saurait prétendre à être complète.

RETOUR DES MARCHANDISES

Préoccupé de donner en temps utile aux exposants toutes les instructions relatives au retour des marchandises, le Comité d'organisation de la Section française leur avait fait remettre un mois avant la clôture et par l'intermédiaire de leurs présidents de classes, la circulaire ci-après :

Mon cher président,

L'Exposition de Turin ferme définitivement ses portes le 19 novembre au soir.

En vue de faciliter l'enlèvement et la prompte réexpédition des produits, j'attire toute votre attention sur les formalités suivantes, que je vous serais reconnaissant de porter à la connaissance de vos exposants.

I. — **Manutention**

La Commission exécutive italienne de l'Exposition a donné mission au service de la manutention de procéder, d'accord avec les douanes, à l'apurement des comptes d'entrepôt créés à l'entrée.

Les exposants devront donc donner les ordres nécessaires à la manutention pour la réexpédition des objets exposés ou pour l'acquittement des droits dus sur leurs marchandises.

Il est rappelé aux exposants qu'ils n'ont aucun frais de manutention à payer à l'entreprise italienne des transports dans l'Exposition, exception faite des colis encombrants ou dépassant 1 500 kilos.

Dans ce dernier cas, les exposants pourront envoyer au Comité de la Section française à Turin, à fin de vérification, les notes de frais qu'ils auront reçues directement de cette entreprise italienne.

II. — **Caisses vides**

Le retour des caisses vides de leur magasinage actuel à la Section française commencera dans le plus bref délai possible après la fermeture de l'Exposition.

III. — **Formalités de douane et de retour Pièces à produire**

Les exposants, pour profiter des tarifs réduits de retour sur les chemins de fer et pour éviter l'ouverture des colis à la douane, à leur entrée en France, devront produire les pièces suivantes :

- a) *Une déclaration en douane en double exemplaire (formule avec drapeau à droite) pour la douane française. Ces déclarations seront délivrées au bureau des douanes françaises ;*
- b) *Une copie sur papier libre de la déclaration ci-dessus pour la douane italienne ;*
- c) *Un passavant fourni par la douane française, établi d'après les déclarations en douane. (Ce passavant sera délivré à Turin par M. Fresney, chef du service des douanes, au moment même du plombage des colis.)*
- d) *Un certificat délivré par le chef du service de la douane française constatant que les produits réexpédiés proviennent de l'Exposition de Turin ;*
- e) *Le récépissé constatant qu'il a été payé plein tarif à l'aller ;*
- f) *Le certificat d'admission original ou, en cas de perte, un certificat délivré à Paris ou à Turin par le Commissaire général et constatant que l'objet en retour a réellement figuré à l'Exposition.*

Les étiquettes nécessaires au retour des marchandises (à apposer sur tous les colis) seront délivrées au bureau du comité de la Section française à Turin (Parc du Valentino).

NOTA. — Par suite des dispositions prises par le service de la douane française, d'accord avec la douane italienne, les autorisations d'emballage des produits français exposés seront données au bureau de la douane française,

pavillon du commissariat (Parc du Valentino), sur la présentation par les exposants, à ce service, des déclarations de retour.

Les colis qui renferment des ouvrages d'or et d'argent seront dirigés sur les bureaux de garantie, sous le couvert d'acquits-à-caution délivrés par les douanes d'entrée. De même, il ne sera donné mainlevée des marchandises soumises en France à des taxes intérieures que sur la présentation des quittances et des autres pièces constatant que les propriétaires ou transporteurs des marchandises se sont mis en règle avec les services des contributions indirectes ou de l'octroi.

IV. — Fournitures des wagons

En ce qui concerne les produits exposés dans les halls des chemins de fer, de la grosse métallurgie, de la mécanique et de l'électricité, les wagons seront demandés directement au service de la manutention.

Pour les installations qui donneront lieu à des opérations mécaniques de démontage, les wagons seront également requis par l'intermédiaire du service de la manutention, mais seulement au fur et à mesure des besoins immédiats des exposants et sur la réclamation de ces derniers.

V. — Chargement des wagons

Ce chargement sera effectué par les soins du service de la manutention qui fera entrer, le matin, les wagons vides, pour évacuer, le soir, ceux qui seront chargés.

OBSERVATIONS IMPORTANTES. — Il est de toute nécessité que, pendant l'intervalle qui s'écoulera entre la fermeture de l'Exposition et l'arrivée des caisses vides, les entrepreneurs des classes procèdent à l'enlèvement du linoléum, principalement sur le trajet des voies ferrées. Il y aura lieu, également, d'enlever d'urgence, sur ce même trajet, les vitrines des exposants et d'en transporter les produits soit dans d'autres vitrines, soit dans les soubassements des vitrines voisines, de façon à permettre le libre passage immédiat des wagons à leur arrivée.

Conformément à l'article 33 du règlement général de la Section française :

Les produits exposés, ainsi que les installations et constructions de toute nature, devront être enlevés, au plus tard, dans un délai de deux mois après la clôture de l'Exposition.

Passé ce délai, la Commission exécutive de l'Exposition et le Comité d'organisation de la Section française auront le droit de les faire enlever et emmagasiner d'office et sans préavis aux frais, risques et périls des exposants.

Les caisses ou produits non retirés le 15 janvier 1912 au plus tard, seront vendus aux enchères trois mois après, à la requête de la Commission exécutive et du Comité d'organisation de la Section française.

La vente aura lieu un mois après que l'intéressé aura été mis en demeure, par un acte judiciaire signifié également au président du Comité français des Expositions à l'étranger, ou à son représentant à Turin. Le produit de la vente, déduction faite des frais judiciaires et autres, sera tenu à la disposition de l'intéressé ou déposé, à Paris, à la Caisse des dépôts et consignations.

Je compte sur votre concours, mon cher président, pour assurer l'exécution des mesures précédentes, destinées à éviter toutes difficultés et à apporter toute diligence dans la liquidation de l'Exposition.

Veuillez agréer, mon cher président, l'assurance de mes meilleurs sentiments

Le président du Comité d'organisation de la Section française,

L. BELLAN.

Dès la fermeture de l'enceinte du public, c'est-à-dire dès le 21 novembre au matin, le réemballage et la réexpédition des objets exposés commencèrent avec entrain. Grâce aux mesures judicieuses prises à cet égard par les autorités italiennes et françaises et grâce aussi à la clémence d'un automne exceptionnellement doux et beau qui épargna à l'Exposition les difficultés matérielles d'évacuation inhérentes à la neige, la pluie ou la gelée, ce formidable déménagement de toute une ville s'opéra avec méthode et promptitude et les exposants rentrèrent en possession de leurs marchandises dans un délai et dans des conditions qui n'ont rien à envier à ce qu'ont pu réaliser sur ce point les Expositions précédentes. Chacun, d'ailleurs, dans la limite de ses attributions, s'appliqua à faciliter la besogne et cette bonne entente des divers services intéressés contribua puissamment à la bonne marche des opérations.

Ainsi qu'il a été dit dans un autre chapitre de ce travail, la Maison Cheminais et Cie était chargée d'assurer, sans aucune intervention des exposants, le retour de leurs marchandises à domicile. Il n'y a donc pas lieu d'entrer ici dans le détail des formalités qu'elle eut à remplir à cet effet pour la remise en caisses et la réexpédition des produits de la classe 127. Nous nous bornerons à reconnaître qu'elle s'acquitta à notre entière satisfaction de cette dernière partie de sa tâche et qu'elle justifia ainsi la méthode choisie par notre Comité d'admission et d'installation, et consistant à se décharger sur un entrepreneur unique et expérimenté de tout ce qui a trait à la manipulation des caisses, tant à l'aller qu'au retour.

CHAPITRE VI

CONCLUSIONS

VOICI le moment de conclure.

Nous allons reprendre les questions examinées au cours de ce travail et en déduire les conséquences qu'elles comportent :

LÉGISLATION OUVRIÈRE

Nous avons constaté que notre journée de travail est plus réduite que celle de la plupart de nos rivaux; il est superflu d'indiquer l'effet de cet état de choses sur nos prix de revient.

Nous ne demanderons pas qu'on revienne sur le nombre d'heures maintenant établi chez nous, mais il serait désirable que les pays voisins se rapprochassent de notre limite.

Il est désirable aussi que dans notre journée réduite le travail productif occupe tous les instants : le temps nécessaire au nettoyage du matériel devrait donc être pris en dehors des heures de travail.

Il faut souhaiter aussi l'interprétation la plus large de la loi de la part des inspecteurs du travail, en ce qui concerne la compensation du temps perdu par suite d'accident. Après une avarie de machine, par exemple, n'est-il pas strictement équitable qu'il soit accordé des heures supplémentaires les jours suivants, et n'est-ce pas autant de l'intérêt de l'ouvrier que de celui de l'in-

dustriel, puisqu'en raison du jeu des primes, quelques heures perdues peuvent faire tort à l'ouvrier d'une part importante de son salaire.

La question de l'enseignement professionnel et de l'apprentissage n'est pas sans préoccuper les esprits des filateurs et des tisseurs de coton, car ils craignent la perte des heures de travail des apprentis et la désorganisation amenée par l'absence de ceux-ci dans le travail des adultes. D'ailleurs il est indispensable de distinguer l'apprentissage de l'enseignement professionnel.

Dans nos industries mécaniques, l'apprentissage n'est que le résultat de la pratique dans les ateliers, et il ne viendra à la pensée d'aucun filateur qu'il puisse être profitable ou utile d'enlever pendant un certain temps le petit bobineur à son métier à filer pour lui faire suivre un cours de filature : ce sera sans profit pour lui, mais préjudiciable aux adultes qui, travaillent au même métier et préjudiciable à la marche de l'usine.

En ce qui concerne l'enseignement professionnel, qui, pour être fécond, ne devra s'adresser qu'à une élite, nos industriels, par leur initiative privée, ont su nous doter d'un enseignement supérieur technique qui mérite de ne pas être oublié : s'il s'agit de développer l'enseignement qui s'adresse aux spécialistes, dessinateurs ou coloristes ; les grands syndicats et les chambres de commerce nous ont promis leur concours au congrès de Roubaix. Ceci dit, nous donnons toute notre confiance aux résultats que nous pouvons attendre de la création de l'école normale professionnelle technique telle que la prévoit M. le ministre du Commerce, école devant compléter les connaissances déjà acquises de nos directeurs.

ÉTAT DU MATERIEL — SON IMPORTANCE

Si nous nous reportons à l'année 1900, époque de la grande manifestation de l'industrie cotonnière, à l'Exposition de Paris, nous pouvons dire que l'industrie cotonnière française est en progrès :

Le nombre de broches de filature qui était alors de	5.500.000
atteint aujourd'hui	7.300.000
et le nombre de métiers à tisser qui était alors de	100.000
atteint aujourd'hui.	110.000

La construction du matériel a contribué à ce progrès : en filature, le métier continu sur lequel on fila la chaîne, dès son apparition, s'est généralisé pour la trame : ce métier permet d'obtenir des produits à plus bas prix que le métier à filer.

En tissage, les métiers automatiques, et parmi ceux-ci, le Northrop, de

même que les métiers à grandes vitesses, ont aidé à augmenter la moyenne de la production : ils permettent ainsi d'établir un prix de revient intéressant pour les tissus qui s'adressent à la grosse consommation (ces métiers ne permettent pas de produire indistinctement tous les genres).

Comme importance du nombre de broches, nous tenons le cinquième rang, et pour le nombre de métiers à tisser le septième. Pour la quantité de coton consommée nous tenons le sixième rang.

En vérité, si les chiffres ne nous sont pas très favorables, notre rang dans l'estime du monde industriel est plus honorable.

La quantité du coton consommé n'est ni en raison directe du nombre des broches ni de celle de la valeur du produit : ainsi l'Angleterre file moins de coton sur 55 millions de broches que les États-Unis sur leurs 28 millions ; la cause en réside en ce que l'Amérique produit des filés et des tissus grossiers, faits de gros filés.

Certains de nos produits des usines des Vosges et du Nord, la plus grande partie de ceux des régions de Saint-Quentin, de Tarare sont des tissus très fins : nansouks, linons, pour lesquels le coton est venu peu à peu prendre la place du lin, au fur et à mesure des progrès réalisés dans la filature du coton, quand ces progrès permirent de fabriquer un fil suffisamment fin, et assez résistant pour supporter dans de bonnes conditions les opérations du tissage. Depuis que ces progrès se sont réalisés, le tissage de la soie et d'autres industries emploient les filés de coton en mélange avec ceux de soie.

Nos établissements sont neufs ou modernisés et notre matériel ne le cède en rien à celui de nos rivaux.

RÉGIME DOUANIER

Si nous sommes devenus les maîtres de notre marché métropolitain et si, depuis 1892, époque où nous obtenions plus de protection, nos exportations, dans nos colonies protégées, montaient de 95 millions à 355 millions de francs, c'est que les droits protecteurs sont nécessaires à notre industrie.

Comment, en effet, lutterions-nous avantageusement avec l'Angleterre et chez nous et dans nos colonies d'outre-mer ?

Les établissements anglais, pour la plupart constitués sous la forme de sociétés anonymes, ont sur nous l'avantage du capital : ces établissements généralement beaucoup plus importants que les nôtres ont le profit d'une réduction dans leurs frais généraux en comparaison avec nous. En Angleterre, l'industriel trouve à proximité de son usine le charbon nécessaire à sa force motrice, et

l'atelier qui lui construit ses machines : nous sommes, nous Français, les clients forcés de ces mêmes constructeurs, car nous n'avons en France qu'un seul constructeur de matériel de filature.

L'ouvrier anglais acquiert une plus grande habileté dans son travail et un plus grand pouvoir de production que l'ouvrier français : l'immensité du marché anglais permet à chaque établissement de se limiter à un genre de produit qui ne varie pas de toute l'année, d'où plus de production.

Mais nous ne devons pas nous contenter d'être devenus les fournisseurs de notre marché métropolitain et de celui de nos colonies soumises aux tarifs douaniers métropolitains ; il est juste que toutes nos colonies s'ouvrent à nos produits cotonniers ; il est donc nécessaire que notre système douanier soit imposé à celles de nos colonies où cela n'existe pas encore, chaque fois que l'intérêt politique permettra de le faire sans danger.

NOS RELATIONS AVEC L'ITALIE

Le tissage français occupe 110 000 métiers.

La population de la France est de 39 millions d'habitants.

Le tissage italien occupe 120 000 métiers.

La population de l'Italie est de 32 millions d'habitants.

Ces chiffres suffisent à nous indiquer ce que nous sommes en droit d'attendre d'exportation en Italie.

En outre, nous avons constaté la prodigieuse activité que l'Italie a mise dans l'intelligent développement de son industrie cotonnière depuis ces dix dernières années surtout.

Cette industrie, garantie par des droits protecteurs élevés, ne nous permet pas l'accès du marché italien pour les tissus formant la grande consommation du pays.

Nous avons, d'ailleurs, pu constater dans les vitrines de la section italienne à quel degré de perfectionnement les industriels de ce pays ont su amener cette catégorie de tissus.

Ce n'est pas l'état de perfection du tissage seul que nous avons constaté, mais aussi la mise en valeur du tissu par un finissage tout à fait remarquable, et là se trouve une certaine différence entre l'industrie cotonnière italienne et la nôtre.

Tandis que nos grands industriels, filateurs et tisseurs, se contentent d'amener le produit à l'état de tissu écru, qui est vendu alors au commissionnaire ou à la maison de gros, qui en fait faire le finissage (blanchiment,

apprêt, teinture ou impression), les filateurs et tisseurs italiens ont su, dans les établissements importants, joindre chez eux, le finissage, l'industrie complémentaire, à l'industrie du produit : c'est sous leurs yeux et par leurs soins, que le produit émanant de la matière première subit ce dernier traitement qui constitue bien souvent, et surtout pour les tissus destinés à la masse, la parure qui fait tout son prix ; il y a là, pour nous, matière à méditation.

Notre produit n'est pas non plus établi à plus bas prix qu'en Italie, où une main-d'œuvre moins bien payée et une journée de travail plus longue avantageant le producteur italien sur le producteur français.

Et puis, il faut bien oser le dire, pour rester sincère, l'industrie cotonnière italienne qui date surtout des dix ou quinze dernières années a profité de tous les perfectionnements et de toutes les expériences faites par ses devancières à l'étranger ; elle réunit, dans chacune de ses usines, tous les avantages qui caractérisent, chez nous entre elles nos différentes sources de production.

L'Italie est devenue, non seulement le producteur cotonnier qui alimente sa consommation métropolitaine, mais aussi un pays exportateur de produits de coton, et elle a de bons et fidèles clients, principalement dans l'Amérique du Sud.

Nous ne devons donc pas espérer devenir les fournisseurs du marché italien pour les tissus de coton formant le fond de son trafic.

Cependant, la nature, si généreuse envers l'Italie, en la dotant de son beau soleil et de son beau ciel, ne l'a pas mise dans les conditions spéciales nécessaires à la filature des numéros fins.

Privée de ce climat humide, sujette aux fortes chaleurs, aux grands froids et aux violences des vents du Nord, elle ne peut pas, comme nos trois régions cotonnières, donner au coton l'ambiance d'humidité naturelle nécessaire à ce fin duvet pour se transformer en produits très ténus.

Dès lors, est-ce à dire qu'il faille désormais considérer les douanes italiennes comme des barrières infranchissables à tout produit de fil ou de tissu de coton français ? Nous ne sommes pas aussi absous, et les efforts que nous avons faits à Turin seraient vains s'ils ne devaient pas servir à augmenter le chiffre de nos exportations en Italie. Nous sommes les initiateurs du monde pour tout ce qui dépend de l'élégance et du bon goût : nos produits de luxe en tissus de coton seront donc toujours prisés en Italie, et c'est dans cette spécialité de notre production que nous devons trouver la source d'affaires nouvelles ! Que nos producteurs se rassurent donc ! Leurs fines batistes, leurs beaux tissus à la Jacquard, leurs fantaisies en zéphyr trouveront leurs acheteurs en Italie et c'est cette cause que nous avons servie en exposant dans nos vitrines de Turin les plus beaux et les plus riches produits de notre industrie.

C'est donc dans certains tissus fins et les tissus de luxe que nous devrons orienter notre fabrication en vue d'affaires plus étendues avec l'Italie.

LA PROSPÉRITÉ DE NOTRE INDUSTRIE LES CRISES LEURS CAUSES & LEURS REMÈDES

Notre industrie est prospère, puisqu'elle a pu renouveler son matériel et accroître son importance d'une façon considérable.

Néanmoins, nous avons subi des crises, puisque les façons (différence entre le prix du produit et celui de la matière) descendaient : pour le fil de 1,35 en 1907 à 0,70 en 1910; pour le tissu, de 11 centimes en 1907 à 6 centimes en 1910.

D'ailleurs, de l'examen des tableaux 5 et 6 se dégage le fait que nous assistons en France à des crises cotonnières répétées et prolongées.

Ce qui est non moins certain, c'est que ces crises ne sont pas spéciales à la France, mais qu'elles se produisent dans tous les pays producteurs de filés et de tissus de coton ; je n'en citerai pour preuve que l'impossibilité où nous nous trouvions d'exporter isolément, hors de France et de nos colonies soumises au régime douanier métropolitain, les produits de notre industrie même à prix sacrifiés, et la dépréciation des prix à laquelle nous nous sommes heurtés.

M. Mylius nous le disait, au Congrès de Barcelone :

« Nous savons que l'industrie cotonnière, en Amérique, dans l'Inde et au Japon, se trouve exactement dans les mêmes conditions que dans les pays d'Europe. Nous subissons tous des pertes et le moment est venu où un arrêt partiel des machines est peut-être plus avantageux qu'un travail continu. »

Donc partout on a traversé ces périodes critiques ; tels sont les faits, nous allons tenter d'en dégager les causes.

LES CAUSES

Elles sont nombreuses : les unes locales et de peu de durée, les autres plus longues et plus générales, une dernière enfin, tout à fait particulière et spéciale.

Les causes accidentielles sont très variées : elles viennent influencer l'état économique général, telle la crise américaine de 1908 dont nous avons subi la conséquence directe, les inondations de 1910, tout ce qui a amené l'état néfaste des années 1910 et 1911 : la demande sous ces influences diverses se ralentissait et l'offre suivait la loi naturelle en pareil cas.

Ces causes ont une influence active qui peut même momentanément devenir prépondérante, mais il faut trouver des causes plus générales à un état critique général qui envahissait toute notre industrie : celles-ci ne sont plus exclusivement d'ordre économique, mais d'autres faits, des faits politiques d'ordre national viennent aussi influencer sévèrement la situation de nos producteurs.

Parmi ces causes nous pouvons citer l'accroissement des impôts qui devient une charge régulièrement plus lourde et l'ensemble des lois ouvrières dont la conséquence, si humaines et si équitables que soient ces lois, n'en constitue pas moins une autre charge pour l'industriel : nous citerons aussi la hausse des salaires, qui est le résultat du légitime souci de mieux-être de la classe ouvrière. Deux causes, tout à fait spéciales, enfin : d'abord la mode étriquée du vêtement féminin, qui empêche annuellement la consommation de plusieurs millions de pièces de tissu dans le monde, et enfin la cause prépondérante, la plus déterminante et la plus active de toutes, la hausse excessive du coton produite par les accapareurs d'Amérique.

Telles sont les causes : peut-on leur opposer des remèdes ?

Contre les causes économiques ou politiques, il semble difficile d'agir ; c'est d'ailleurs, quand sous l'influence d'une de ces causes, le pouvoir de consommation s'étant réduit, la demande s'est ralentie, que les prix des fabriqués ne trouvent plus à s'harmoniser avec ces prix de la matière première, conduits aux points culminants par la spéculation.

Le meilleur remède que nous puissions souhaiter serait pour nous d'arriver à échapper aux conséquences des agissements des financiers américains ; c'est dans cette voie que les Anglais, les Allemands et les Français se sont orientés en fondant des plantations de coton dans leurs colonies respectives : le jour où les quantités de coton qu'on y produira seront suffisantes pour mettre la filature à l'abri d'une disette, les tentatives d'accaparement n'auront plus un effet aussi violent ; elles n'auront plus la même facilité à se produire, et la loi de l'offre et de la demande reprendra son jeu naturel. L'œuvre française destinée à produire du coton dans nos colonies est l'“Association cotonnière coloniale” ; elle eut pour fondateur M. Albert Esnault-Pelterie, qui s'y est dévoué avec un zèle digne de toute la reconnaissance des filateurs français. Les produits de ces plantations constituent une quantité encore assez peu considérable, il ne passe pas encore beaucoup de ce coton dans nos filatures, car il faut compter avec la main-d'œuvre indigène, avec les capitaux dont dispose la société, et les dépenses qui sont considérables. Ce n'est pas la plantation seulement qu'il faut instituer, mais aussi les routes et les moyens de transport qu'il faut construire. Néanmoins, nous avons l'espérance de voir les quantités de coton de cette production augmenter d'année en année et nous ne saurions assez attirer l'attention de nos collègues sur l'utilité de ces sources de production de coton.

Mais ces plantations n'inspirent pas une égale confiance à tous les filateurs.

Voici ce qu'en pense M. Jean de Hemptinne :

« La culture du coton en Afrique est une question non seulement de climat, mais aussi de race. Il est très difficile d'amener l'indigène à s'adonner au travail spécial de la culture du coton. Avec M. Tattersall, je crois que nous devrons nous adresser à l'Inde pour obtenir les approvisionnements que l'Amérique ne peut nous fournir. Nous nous intéressons beaucoup au coton des Indes, et, en mélangeant plusieurs qualités, nous avons obtenu des résultats très satisfaisants. Nous avons réussi à filer d'une façon satisfaisante le numéro 24 avec du coton indien. Nous admirons tous les efforts faits par l'Association britannique pour la culture du coton, et par les autres associations du même genre ; mais on doit admettre que les résultats de leurs travaux, jugés d'après le nombre de balles produites, sont très modestes. Au point de vue commercial, il serait préférable de s'appliquer à augmenter la récolte de l'Inde. Les résultats que l'on pourrait obtenir dans ce pays seraient beaucoup plus importants et satisfaisants que ceux des autres champs, non seulement de l'association anglaise, mais aussi de toutes les autres associations qui se sont formées pour développer les récoltes de coton en Afrique et dans d'autres colonies. »

Une mission d'étude, formée de filateurs anglais vient de se rendre aux Indes.

Il est possible aussi que la Russie devienne un important producteur de coton.

La résiliation des traités de commerce existant entre la Russie et les États-Unis et la guerre économique que semble devoir allumer cet acte donnent un regain d'actualité à la question de savoir si la Russie est appelée à prendre rang un jour parmi les grands pays producteurs de coton. Car il est évident qu'une lutte à coups de tarifs entre les deux pays causera un préjudice incalculable à l'industrie cotonnière russe par l'impossibilité où elle se trouvera de se procurer la matière au même prix que la concurrence étrangère.

La seule issue probable, et les bons esprits ne manquent pas en Russie qui l'estiment la seule efficace, c'est d'étendre la culture du coton existant déjà, mais à l'état embryonnaire, dans certaines régions de la Transcaucasie et du Turkestan russe.

Bien que les conditions climatiques et la constitution du sol se prêtent admirablement à une plantation intensive, le rendement annuel n'a jamais dépassé 11 à 12 millions de pouds (le poud vaut 16 380 grammes), quantité dérisoire si on la compare au nombre des broches (9 millions environ), actuellement en mouvement en Russie et à la valeur du coton importé, soit 250 millions de francs par an. Mais il n'en reste pas moins que toutes les condi-

tions d'une culture des plus étendues et capable de briser le monopole détenu par les États-Unis se trouvent réunies. Actuellement sur une superficie de 3 millions $\frac{1}{2}$ de déciatines (le déciatine vaut 109 ares 25) 300 000 seulement sont cultivés, mais avec quelle incurie, d'ailleurs, bien asiatique, quelle absence de méthode !

Il existe des moyens plus immédiats de pallier la crise, sinon de l'enrayer.

La demande s'étant ralentie, l'offre devient plus abondante, l'harmonie entre elles n'existe plus, et les prix qui sont le rapport entre l'offre et la demande s'abaissent (s'avilissent).

Il n'est pas possible d'agir sur la demande, puisque c'est de son manque de suffisance que vient le mal ; il faut donc agir sur l'offre pour rétablir son harmonie avec la demande, il faut tendre à raréfier l'offre comme s'est raréfiée la demande.

Deux moyens s'offrent à nous :

Diminuer les quantités à offrir, en diminuant la production : c'est le chômage partiel : nous mettrons moins de produit sur le marché, l'offre s'harmonisera avec la demande, les prix s'élèveront, mais nous aurons aussi élevé les prix de revient du fait de l'augmentation des frais généraux. Ce moyen, auquel il faudra, dans certaines circonstances, se résoudre, n'est pas d'une saine économie.

Voici cependant ce que disait à cet égard M. G. Mylius, au Congrès international du coton, en mai 1911 :

« L'Angleterre a montré l'exemple au monde en ce qui concerne le chômage partiel. Je me souviens combien certains pays du continent se montraient sceptiques au sujet du chômage partiel, quand nous l'introduisîmes, mais aujourd'hui presque tous les pays du monde ont reconnu les avantages de cette importante mesure, et je suis persuadé que plus l'organisation se perfectionnera, plus il sera aisément d'introduire le chômage partiel toutes les fois que les conditions du commerce l'exigeront. La réduction organisée de la production, exécutée en même temps dans le monde entier, est la seule méthode qui puisse remédier aux difficultés auxquelles l'industrie du coton doit faire face de temps en temps, par suite de la rareté de la matière première. En temps de crises, comme celle que nous traversons, quand le prix du coton brut a été porté, par suite de manœuvres, à un chiffre aussi élevé, il nous est impossible de faire travailler avec quelque chance de profit nos broches sans discontinuer. Je crois que ce fait a été prouvé très clairement dans les discussions précédentes. Quand il y a pénurie dans l'approvisionnement de coton brut, nous devons veiller soigneusement à ne pas produire trop de filés, car les moyens de millions de pauvres gens ne leur permettront pas d'acheter autant de marchandises que si le prix du coton était à un prix relativement bas. Tout en appliquant le système de chômage partiel, il est indispensable que nous tra-

vaillions à l'augmentation du rendement de matière première dans toutes les parties du monde où la culture du coton peut donner un bénéfice suffisant. »

Le second moyen consiste à diminuer l'offre sur notre marché en transportant cette offre sur un marché nouveau, à exporter l'offre. Mais pour que notre offre trouve une contre-partie sur ces marchés nouveaux, il faudra qu'elle soit faite à la parité des cours pratiqués sur ces marchés, plutôt même au-dessous, car pour créer des clients nouveaux à notre industrie, il faudra que nous donnions un avantage sur les fournisseurs antérieurs. Ce moyen nous amènera donc aussi à un sacrifice, mais du moins ce moyen est moins temporaire que le premier, et il est d'un résultat plus durable, car il nous ouvre des marchés nouveaux.

Celles de nos colonies qui ne sont pas encore ouvertes à notre production constitueront le premier agrandissement de notre marché : il suffira pour le réaliser de faire étendre notre régime douanier à ces colonies ; n'est-il, d'ailleurs, pas légitime de voir s'ouvrir à toutes les branches de notre industrie nationale ces pays lointains fécondés par le sang des nôtres et par les forces financières que nous leur portons avec cette générosité qui caractérise notre race ?

Portons ensuite notre effort vers les marchés étrangers ; cet effort ne restera pas stérile, car nous y sommes précédés par le prestige et par l'éclat du génie de la France.

Nous aurons cependant à nous inspirer de la façon de faire de nos rivaux pour arriver au succès.

Si l'Angleterre exporte environ 2 milliards 300 millions de francs de tissu ;

L'Allemagne 430 millions de marcks, tandis que le chiffre le plus élevé atteint par la France se monte à 355 millions ;

Cela ne tient pas uniquement aux questions douanières et moins encore à la qualité de nos produits ; les rapports de nos consuls et ceux de nos chambres de commerce à l'étranger nous apprennent que la supériorité de nos concurrents est due, pour beaucoup, aux facilités de tous ordres qu'ils s'efforcent d'offrir pour créer et retenir une clientèle : facilités de paiement, tarifs établis en prix comprenant le port et les droits d'entrée, dans la langue, le métrage et la monnaie du pays, profusion de collections d'échantillons, et surtout, le soin que prennent nos rivaux de se mettre eux-mêmes en contact avec leurs acheteurs. Pour bien connaître les habitudes, les désirs et les besoins de leurs clients et s'y conformer, les chefs de maisons ou les employés à qui ils donnent leur confiance viennent accompagner les agents et leur donnent ainsi un prestige que n'ont pas les agents de nos maisons.

« N'isolons pas nos régions de production les unes des autres, mais sa-chons aussi établir ce courant de relations des différentes régions de production que nous conseille si excellamment notre président du syndicat coton-

nier français, M. Casimir Berger. Par l'étude commune de la ligne de conduite unique à tenir par tous en présence d'événements contraires, nous unirons nos forces pour conjurer les crises, mais il est inadmissible que par défaut d'entente, on travaille pour perdre. L'industrie cotonnière doit gagner de l'argent pour entretenir son matériel toujours à la hauteur des perfectionnements qui se produisent chaque année, autrement c'est une industrie destinée à végéter et à mourir fatidiquement.

Nous pourrons ainsi maintenir à notre industrie le rang qu'elle occupe dans le monde, et que grâce à son renom, à sa belle fabrication et à son bon goût, elle a su si bien tenir à l'Exposition de Turin.

La tâche que je me suis imposée, dans ce modeste rapport, a eu pour but de renseigner mes collègues d'une façon générale sur la situation de notre industrie, en réunissant en un seul document les constatations les plus importantes faites par ceux de nos amis qui m'ont précédé dans les fonctions de rapporteur : c'est ainsi que j'ai emprunté les citations qui m'ont paru les plus utiles, aux travaux de MM. Henri Dechelette (feu), Paul Perrin et P. Ancel-Seitz, et René Wibaux ; j'ai aussi emprunté de nombreux documents à M. Germain Paturel, qui vient de faire dans le *Journal des Économistes* une très intéressante étude de notre industrie ; à M. Charles Marteau, dont le *tableau synoptique de l'industrie cotonnière* contient tant de renseignements précieux, à la Fédération internationale des Associations patronales de filateurs et manufacturiers du coton, et à l'*Histoire documentaire de l'Industrie de Mulhouse* : je dois un hommage spécial au sympathique directeur du Syndicat cotonnier de l'Est dont j'ai mis si souvent la grande obligeance à l'épreuve.

Paris, le 31 Mars 1912.

Le Rapporteur de la classe 127.

Louis LANG.

TABLE DES MATIÈRES

CHAPITRE PREMIER. — Préliminaires: Genèse de l'Exposition — Constitution de la Classe 127	5
CHAPITRE II. — Recrutement, Admission et Installation des Exposants, Description sommaire de l'Exposition. — Inauguration de l'Exposition	13
CHAPITRE III. — L'Industrie cotonnière française. — Aperçus techniques et économiques. — La filature du Coton	25
Le Tissage	36
Le Tissage à bras	39
Du métier mécanique	41
Blanchiment du Coton. — Apprêts	47
Impression	50
Commerce	51
Conclusions	57
CHAPITRE IV. — La Classe 127 dans la Section française	59
La Classe 127 dans les Sections étrangères	97
La participation italienne à Turin	100
Angleterre	103
Allemagne	107
Russie	110
Autriche-Hongrie	112
Brésil	113
Chine, Japon	114
Pérou, Perse, République Argentine	115
République Dominicaine, Siam, Serbie	116
Turquie, Vénézuéla	117

CHAPITRE V. — Nomination du Jury, ses opérations. — Distribution des récompenses	119
Règlement pour le Jury international	127
Récompenses: France	135
— Italie	139
— Brésil	141
— Allemagne	143
— Angleterre	144
— Argentine	145
— Chine	146
— Hongrie, Japon	147
— Pérou, Perse	148
— République Dominicaine, Russie	149
— Turquie, Siam	150
— Vénézuéla, Serbie	151
— Collaborateurs	154
Clôture de l'Exposition	156
Retour des marchandises	157
CHAPITRE VI. — Conclusions	161

TABLE DES GRAVURES

Plan de la Classe 127	61
Vitrine des Etablissements Gros, Roman et Cie	62
— les fils d'Emanuel Lang	64
— Société Anonyme des Etablissements George Kœchlin . .	67
— Deguerre Frères	69
— des Etablissements Bourcart et Cie	71
— Barbet-Massin, Popelin et Cie	75
— A. Trèves et Trèves Fils.	77
— Robert-Labitte	79
— Ed. Jalla	81
— P. Ancel-Seitz et Fils	83
— Jules Lazarus	85
— Napoléon Marchal	87
— Schwob Frères	89
— Georges Boulanger	92
— Société de Ouaco	94
Vue de la Salle de la Classe 127	72



