

A 60, \$10.00; 61 à 70, \$11.50; 71 à 80, \$12.50; 81 à 85, \$14.00; 86 à 90, \$16.50; 91 à 95, \$18.00. Escompte 33 1-3 p.c.

Sur Diamond, escompte 20 p.c.

Vert de Paris pur

Nous cotons:

Barils à pétrole	0.00	0.18½
Drums de 25 à 100 lbs.	0.00	0.19
Drums de 25 lbs.	0.00	0.19½
Boîtes papier, 1 lb.	0.00	0.21
Boîtes ferblanc, 1 lb.	0.00	0.22
Boîtes papier, 1-2 lb.	0.00	0.23
Boîtes ferblanc, 1-2 lb.	0.00	0.24

Câbles et cordages

Nous cotons:

Best Manilla	base lb.	0.00	0.10½
British Manilla	base lb.	0.00	0.09½
Sisal	base lb.	0.00	0.09
Lathyrn simple	base lb.	0.00	0.10
Lathyrn double	base lb.	0.00	0.10½
Jute	base lb.	0.00	0.10½
Coton	base lb.	0.00	0.23
Cordes à châssis	base lb.	0.00	0.34

Ficelle d'engravage

Bonne demande.

Manilla, 650 pieds	lb.	0.09½
Manilla, 600 pieds	lb.	0.08½
Manilla, 550 pieds	lb.	0.08½
Sisal, 500 pieds	lb.	0.08

Par 5 tonnes, 1-8c. de moins. Par lot de char, 1-4c. de moins.

Papiers de Construction

Nous cotons:

Jaune et noir pesant	0.00	1.85
Jaune ordinaire, le rouleau	0.00	0.32
Noir ordinaire, le rouleau	0.00	0.40
Goudrenné, les 100 lbs.	0.00	1.85
Papier à tapis, les 100 lbs.	0.00	2.75
Papier à cou., roul., 2 plis	0.00	0.70
Papier à cou., roul., 3 plis	0.00	0.95
Papier surprise, roul., 15 lbs.	0.00	0.50

FERRAILLES

	La lb.
Culvre fort	0.00 0.11
Culvre mince ou fonds en culvre	0.00 0.09½
Laiton rouge fort	0.00 0.10
Laiton jaune fort	0.00 0.08
Laiton mince	0.00 0.06
Plomb	0.02½ 0.02½
Zinc	0.00 0.03

	La tonne
Fer forgé No 1	0.00 12.00
Fer forgé No 2	0.00 0.00
Fer fondu et débris de machines No 1	0.00 16.00
Plaques de poêles	0.00 12.50
Fontes et aciers malléables	0.00 9.00
Pièces d'acier	0.00 5.00

	La lb.
Vieilles claques	0.00 0.09½

JOURNAL DE LA JEUNESSE. — Solitaire de la 1962e livraison (9 juillet 1910). — Lance et Quenouille, par Pierre Maël. — Les lunettes de Louis XV. — Les animaux qui se déguisent, par Gabriel Renaudot. — Les écritures microscopiques, par André Savignon. — Tante Météore, par Gustave Marchal. — Les anecdotes de Mark Twain, par Jean Marbel.

Abonnements. France: Un an, 20 fr. — Six mois, 10 fr. Union Postale: Un an, 22 fr. — Six mois, 11 fr. Le numéro: 40 centimes. Hachette et Cie, boulevard St-Germain, 79, Paris.

Vous êtes dans le commerce pour vendre vos marchandises. Pour cela il faut les faire connaître; et le seul moyen de les faire connaître consiste à les annoncer.

A TRAVERS LE COMMERCE DE LA FERRONNERIE

Mr. B. Jenkins, de la maison Thos. Jenkins & Co., Birmingham, fabricants de fusées et signaux en cas de brouillard, était à Montréal, la semaine dernière, et fut présenté à la Bourse par M. Jas. Crowdy, de la maison James Hulton & Co., qui représente la première au Canada.

— La Megantic Lumber Co. a résolu de ne pas céder aux grévistes. Elle a fermé son établissement pour un temps indéterminé, car elle a en mains tout le bois de charpente qui lui sera nécessaire pour fournir à la demande pendant quelque temps.

— Mr. Frank P. Jones, gérant général de la Canada Cement Co., dont le siège principal est à Montréal, est allé à Winnipeg dans l'intérêt de sa compagnie. L'emploi et la popularité croissante du ciment pour de grandes constructions de tout genre se font tout aussi remarquer dans l'Ouest qu'ailleurs, semble-t-il. Ce fonctionnaire énergique a évidemment l'intention de prendre là de bonnes commandes. Mr. Jones est connu partout et a des relations bien établies.

— Mr. Francis C. Reynolds, gérant au Canada de la maison Wilkinson, Heywood & Clark, fabricants de peintures, de Londres, Angleterre, est absent pour quelques semaines, s'étant rendu au bureau principal de sa compagnie.

LA FABRICATION DES MONTRES

Bien que les Etats-Unis aient été peut-être le dernier pays à entreprendre la manufacture des montres, ils les fabriquent aujourd'hui à meilleur marché que tout autre pays. Il y a environ quarante-deux établissements aux Etats-Unis qui fabriquent des boîtiers ou des mouvements de montres. Le capital investi dans cette industrie dépasse \$32,000,000, tandis que le nombre des personnes qui y sont employées est de près de 15,000. Ces employés, dont 50 pour cent environ sont des femmes, reçoivent des salaires s'élevant annuellement à \$8,000,000.

On estime que la valeur de la production annuelle de ces manufactures, y compris le travail de pratiques et les réparations est de près de \$21,000,000, tandis que les dépenses de matériel et autres sont de \$9,000,000 par an, dit 'Indianapolis News'.

La propreté règne dans toute manufacture de montres. La poussière causerait la ruine d'un établissement produisant les innombrables petites pièces qui contribuent à faire un tout. La plupart des manufactures de montres sont entourées de pelouses et même de parcs dans certains cas. La bâtisse même est autant que possible en verre, la brique employée étant juste suffisante pour soutenir la partie en verre. C'est afin d'obtenir toute la clarté possible; en outre de très nombreuses lumières brûlent toute la journée à l'intérieur de la bâtisse.

La fabrication d'un mouvement de

montre n'est pas une chose simple. Chaque mouvement se compose en moyenne de 150 à 175 pièces, et il faut près de quatre mille opérations distinctes pour faire un mouvement complet. Le procédé de fabrication exige l'emploi de nombreuses pièces qui sont des merveilles par elles-mêmes. La plus petite vis d'un mouvement de montre pèse un trente millième de livre, et son filetage est de 260 au pouce. Le petit ressort, long d'un pied, ne pèse qu'un quinze millième de livre et est considéré, poids pour poids, comme le produit le plus coûteux qui existe.

Les pierres précieuses employées au dix-septième siècle comme coussinets des pivots forment une autre partie d'un travail très délicat. Une pierre pour pivot d'ancre ne pèse qu'un cent cinquante millième de livre, tandis qu'une pierre pour cylindre pèse encore moins. On emploie diverses sortes de pierres précieuses dans la fabrication des montres, suivant le genre de montre. Les meilleurs sont les saphirs et les rubis; les secondes sont les cristaux et les troisièmes, les grenats.

La partie principale du travail dans la fabrication d'une montre consiste dans la manufacture des diverses pièces qui doivent être ensuite assemblées pour former le mouvement. Il y a beaucoup à faire pour les vis seules. Il fut un temps où ces vis étaient faites à la main; la production d'un jour de travail était de 800 à 1,200. Avec une production journalière de 2,500 mouvements, dont chacun exigeait de trente à cinquante vis, il fallait employer huit hommes à la seule fabrication des vis. Aujourd'hui, on y emploie une machine qui produit quatre à dix mille vis par jour et qui est menée par une seule personne.

C'est un Américain qui proposa le premier l'emploi de la machinerie dans la fabrication des montres. Aaron L. Denison, de Boston, ouvrit en 1850 une manufacture, en association avec Howard & Curtis, à Roxburg, Mass. Jusqu'alors toutes les montres étaient faites à la main. La Suisse qui s'était acquis la renommée d'être le pays par excellence au monde pour la fabrication des montres, non seulement les produisait toutes par le travail manuel; mais dans certaines parties de ce pays, on fabriquait une seule pièce et dans d'autres on en faisait de différentes. De génération en génération les ouvriers devenaient des experts dans leur art qui leur était enseigné dès l'enfance. Toutes les communautés faisant différentes parties étaient visitées régulièrement par des agents qui recueillaient leurs marchandises. Une autre communauté, habile en l'art d'assembler les diverses pièces, était nécessaire pour compléter l'ouvrage.

Cette coutume n'existe plus aujourd'hui, car de la machinerie a été installée dans tous les grands centres produc-