

Il est intéressant de voir les livres de fabrique, à soixante années d'intervalle, d'une usine de cotonnades.

Le tableau ci-dessous est un extrait des livres des Boot Cotton Mills Co. l'une des plus anciennes usines du Massachusetts :

	1838	1895
Numéros des filés.....	13.64	13.93
Nombre de yards à la livre.....	2.91	2.85
Heures de travail par semaine.....	76.50	60.00
Livres de coton filées par broches en 60 hrs	2,292	2,584
Livres d'étoffe produites par ouvrier, par heure.....	1,012	3,364
Salaires payés par chaque livre de coton employée.....	0.96	0.71

On peut remarquer la décroissance du salaire de l'ouvrier par livre de coton qu'il travaille, mais réellement la somme qu'il touche est beaucoup plus forte (30 p.c.), sa productivité étant plus grande.

En 1860, le nombre total des broches aux Etats-Unis était de 5,235,000. A cette époque le coût de la construction d'une usine filant et tissant du numéro 25 était en moyenne de 16 à 20 dollars par broche. La valeur de la balle de coton était de \$40 à \$50. C'est alors que vinrent les effets désastreux de la guerre et du papier monnaie. La balle de coton valut \$900, les deux tiers des usines furent obligées de fermer pendant une période de trois à quatre ans. La valeur des tissus communs devint sept à huit fois plus forte. Cette crise disparut bien vite, sans laisser de traces.

En 1880, les Etats-Unis comptent 10 millions et demi de broches ; en 1885, 12 millions et demi ; en 1890, 14 millions, et 15 millions en 1895. Le Massachusetts compte à lui seul le quart du nombre total des broches.

Les deux centres principaux de la filature du coton dans la Nouvelle-Angleterre sont : Lowell (Massachusetts) et Fall River Mass. Ces deux villes n'ont d'ailleurs aucune exclusivité. L'on trouve des filatures dans toute l'étendue du Massachusetts, Connecticut, Rhode-Island, New-Hampshire et New-York. Il en existe un grand nombre dans la Georgie, les deux Carolines, la Floride, l'Alabama, la Louisiane, le Texas, etc.

La filature du coton a comme caractère principal aux Etats-Unis de ne produire que des numéros bas, c'est-à-dire des fils de fort diamètre ou de diamètre moyen.

Les numéros les plus généralement filés sont de 0 à 50 et plus particulièrement de 20 à 30.

Comme je l'ai dit plus haut, les planteurs américains sont obligés d'exporter leur "sea island" dont ils ne trouvent pas le débouché dans les fabriques nationales ; celui-ci est filé dans la Lancashire et une partie revient ensuite dans la Nouvelle-Angleterre. Les numéros les plus fins fabriqués aux Etats-Unis sont tous fabriqués avec du jumel. Depuis quelques années, des usines ont produit des numéros allant de 60 à 100 et quelquefois du 120.

On a longtemps objecté que les numéros fins ne pouvaient pas se produire aux Etats-Unis, en égard aux conditions spéciales de l'atmosphère restant sèche et toujours en partie chargée d'électricité pendant six mois de l'année. Cependant, je crois qu'avec les appareils employés aujourd'hui, on peut arriver à produire un degré d'humidité constant surtout dans le Nord ; cet argument a sa raison d'être dans le Sud où la température moyenne de l'été est 80 à 90° Fahrenheit.

La raison véritable de l'absence de filés fins est l'inutilité de la production de ces filés pour la production locale de tissus : ces filés sont, en effet, employés pour les articles légers de fantaisie, les étoffes d'habillement qui, jusqu'à présent, ont été en majorité importés.

Les tissus qui emploient des filés fins s'approvisionnent de ces filés dans la Lancashire.

L'importation des filés anglais en Amérique a atteint, de mai 1895 à mai 1896, 2,358,169 livres ; la quantité importée de mai 1894 à mai 1895 n'était que 1,616,480 livres, ce qui dénoterait un mouvement vers une fabrication plus perfectionnée.

Un fait assez curieux, que l'on peut constater presque toujours aux Etats-Unis, est la réunion dans la même usine de la filature et du tissage.

L'on peut dire, d'une manière générale, qu'en Angleterre et en France un fabricant manufacture le fil, un autre tisse l'étoffe et un troisième l'apprête. Dans la Nouvelle-Angleterre, ainsi que dans le Sud, un même fabricant opère généralement toutes ces diverses transformations lui-même : il achète le coton brut et vend aux consignataires de New-York de l'étoffe prête à être employée et marquée à son nom.

Les Etats-Unis disposent, à l'heure actuelle, de un demi-million de métiers à tisser travaillant le coton. La Nouvelle-Angleterre compte à elle

seule plus de la moitié de cette quantité.

Les centres sont les mêmes que pour la filature. En envisageant d'une manière générale la production des cotonnades aux Etats-Unis, on peut noter les caractères suivants. La qualité des étoffes est bonne, quoique bon marché, car la classe de gens qu'elles approvisionnent le plus particulièrement est la classe ouvrière. Les cotonnades américaines sont en général meilleures que les cotonnades anglaises, allemandes et belges, mais inférieures aux produits français.

En Angleterre, l'apprêt, sauf pour les qualités supérieures, contient toujours de la farine de blé et une certaine quantité d'argile, ce qui, au lavage, fait perdre aux tissus de 10 à 12 0/0 ; les tissus d'exportation sont toujours beaucoup plus chargés que cela.

Aux Etats-Unis, l'apprêt est toujours fait avec de l'amidon de pommes de terre, lequel est beaucoup plus léger et non gélatineux, et ne contient jamais de matières étrangères pour augmenter le poids de l'étoffe. L'impression des calicots est beaucoup mieux faite en France et en Angleterre qu'aux Etats-Unis : les couleurs sont mieux choisies et mieux variées.

(A suivre)

POUR LES CORDONNIERS

DU BRUIT QUE FONT LES CHAUSSURES EN MARCHANT

A côté des capacités professionnelles que doit posséder tout bon chausseur, il faut parfois à celui-ci une bonne dose de patience et de tact. Ainsi, pour ne parler que de la question donnée pour titre à cet article, il est des clients, surtout les jeunes gens ou les jeunes filles, qui croient de bon goût d'avoir des chaussures qui fassent en marchant ce bruit désagréable qui sonne si mal aux oreilles des gens sérieux, tandis que ces derniers font une guerre perpétuelle à leur cordonnier quand la chaussure a le défaut que nous signalons.

Défaut n'est pas le mot exact, puisque pour certains c'est une qualité précieuse, mais en ce qui nous concerne nous le considérons comme tel et nous allons parler des moyens de l'éviter. Ce sera du reste faire double besogne puisqu'en prenant la contre-partie on obtiendra l'effet contraire. Nos lecteurs trouveront donc dans ces quelques