Au cap...
Le...

ves par str Londres ou viâ Cap Hambourg vendeurs à liv. st. 11.10 cif. et le prix de liv. st. 12.10 a été refusé pour nouvelle récolte août|15 sept.; 250 b. M double triangle dans le dock vendues à liv. st. 11.10 cif.

L'industrie de la Couture des Tissus

ET DE LA

CONFECTION DES VÊTEMENTS

en France

Ce n'est, en réalité, qu'après la Révolution de 1848 que naquit l'industrie de la couture et de la confection pour femmes. Le véritable créateur de la confection à Paris fut M. Worth:

« Arrivé à Paris en 1846, à peine âge de vingt ans, il entrait dans la maison Gagelin, qui fournissait aux clientes les étoffes dont les couturières en chambre se servaient pour établir l'unique modèle alors en vogue. Il n'était alors question ni d'étoffes de belle qualité, ni de brochés, ni de garnitures; l'uni dans ses nuances les plus banales faisait le fond de toutes les toilettes.

» Une couturière, Mme Roger, eut l'idée de fournir elle-même l'étoffe des robes qu'elle confectionnait et de réaliser ainsi un double bénéfice.

M. Worth, voyant que la maison de Mme Roger pouvait, sans stock, vendre des robes toutes faites, se demanda pourquoi la maison Gagelin, dans laquelle il se trouvait employé, et qui était abondamment pourvue de marchandises, ne tenterait pas de réaliser le triple bénéfice résultant de l'achat direct en fabrique, de la vente de l'étoffe et de la confection du vêtement.

Il obtient de ses patrons l'autorisation de préparer quelques modèles de mousseline pour confections et pour corsages. Rompant avec les modes jusqu'alors en usage, il adapte à chacun de ses modèles une forme spéciale à l'étoffe qu'il emploie, il sert de soieries plus en rapport avec les modèles nouveaux, mieux appropriées que le châle constituait encore la base de l'habillement féminin. Il crée des garnitures nouvelles et les varie à l'infini, il a recours à la passementerie, à la dentelle, à la broderie. Qu'arrive l'Empire avec son luxe et ses prodigalités, et la mode française est créée, avec ses diversités multiples et ses variations incessantes.

Tout en bas de l'échelle est l'ouvrière en journée dont le salaire (indépendamment de la nourriture) varie de 50 centimes dans la campagne à 2, 3 et 4 francs à Paris.

Vient ensuite la petite couturière établie, travaillant chez elle, avec des apprenties, et parfois fournissant les garnitures et même les étoffes.

Chez la petite couturière à façon, les prix sont peu élevés; la clientèle se recrute dans la petite bourgeoisie et dans le peuple, la patronne essaie elle-même, coupe, coud, et n'est aidée que de quelques apprenties peu ou point payées et non nourries.

La transition entre la petite et la grande couturière est établie par la moyenne couture à forfait. Ici, il ne saurait être question de prix de façon. Le prix du costume est établi à forfait par la maison, qui fournit garnitures, fournitures et étoffes à ses clientes. La maison est dirigée par une femme.

Nous arrivons enfin à l'industrialisation du métier, c'est-à-dire la grande couture.

Les maisons de grande couture sont divisées en plusieurs sections: vente, confection, manutention et caisse. Elles comptent un nombreux personnel et des salaires souvent élevés.

En général, ces maisons sont dirigées par un homme, mais les employées sont des femmes et ce sont des femmes qui, sous le nom de *premières*, dirigent chaque atelier de spécialité. Ajoutons qu'il se traite pour trente millions d'affaires rue la Paix seulement. On peut évaluer le chiffre d'affaires de toutes les maisons de coutures, autres que les grandes maisons de la rue de la Paix, à cent cinquante millions. C'est dans ces maisons que se crée la mode.

« La mode est créée, lisons-nous dans l'étude que nous analysons, par les artistes, les dessinateurs, qui, en étudiant les vieux portraits, ont révélé le charme de certains costumes anciens, ou qui, se laissant guider par leur seul inspiration, ont fait une ingénieuse découverte. Parfois une petite couturière ou un *entrepreneur* auront trouvé une savante combinaison, qui sera vendue pour une somme modique à une grande maison de couture. Mais il ne suffit pas d'avoir trouvé le modèle, il faut encore le faire agréer du grand public. Les actrices des grands théâtres, les femmes élégantes et peu fortunées sont utilisées pour ce premier lancement, puis le couturier profitera d'une « première » et surtout d'un mariage ou du Grand Prix, pour lancer définitivement son modèle. Sur les marches de l'église, à l'heure des grands mariages, est réunie toute la critique de la toilette. Ce sont les *premières* de tous les ateliers de Paris qui jugent, discutent et concluent au succès, ou bien parfois à l'échec. Mais l'échec sera vite oublié, devant le triomphe de la grande maison à la prochaine circonstance. Les journaux quotidiens enregistreront le succès, les journaux de mode dessineront le modèle, que toutes les maisons secondaires copieront à l'envi.

« On comprend que, pour n'être pas immédiatement copiées, les grandes maisons de couture auront recours aux plus belles étoffes, aux garnitures les plus chères, et essayeront même d'acquérir le monopole de ces étoffes et de ces garnitures. C'est la mode française qui a fait naître toutes ces industries françaises des soies merveilleuses de Lyon, des rubans magnifiques de Saint-Etienne, des passementeries de Paris, des mousselines de Lyon, des tissus d'Elbeuf, de Rouen et de Roubaix. »

Sauf les très grandes maisons de couture, qui font directement leurs achats en fabrique, en bénéficiant ainsi de l'escompte par paiement immédiat et du monopole de certaines étoffes qu'elles se sont réservées pour un temps déterminé, les acquisitions des maisons de couture se font, dit le *Musée social*, dans des maisons spécialisées qui servent d'intermédiaires entre l'usine productrice et l'atelier. Ces maisons se sont concentrées dans le quartier du centre, le quartier des affaires, de la rue du Sentier à la rue du Quatre-Septembre. Chacune de ces maisons a une spécialité distincte, elle vend des lainages ou des rubans et des soieries, ou des soieries seules, ou des soieries ou lainages, ou encore des dentelles et tulles, des passementeries et broderies, des broderies seules, ou de la mercerie.

On a calculé que le bénéfice de la grande couture ne dépassait pas 14 à 20 pour 100 sur le prix coûtant et 10 à 15 pour 100 sur le prix de vente. Les bénéfices de la moyenne couture sont inférieurs; enfin, pour la petite couture, ils se confondent avec le salaire.

La confection comprend les articles fabriqués d'avance, en grandes quantités, sans que l'on sache à qui ils seront vendus. Il faut ici distinguer les maisons de gros et les maisons de détails.

Les premières sont à Paris au nombre 120 et ne fabriquent que pour les grands magasins et pour l'exportation. Dans ce dernier cas, elles varient leurs modèles suivant le pays destinataire.

Elles occupent environ 2,000 à 2,500 entrepreneurs et entrepreneuses, 1,000 ouvriers et 25,000 ouvrières. Elles se tiennent dans les quartiers excentriques et dans les faubourgs Saint-Denis et Saint-Martin. Dans la belle confection d'exportation, les ouvrières sont bien payées, elles gagnent 4, 5 et 6 francs. Pour la confection à bon marché, les ouvrières sont payées à des taux dérisoires, parfois 1 ou 2 francs.

Le personnel des 51 maisons de gros les plus importantes se compose ainsi:

Pour 15 maisons (fabrication de luxe): 3000 entrepreneurs et 2,100 ouvrières et ouvriers

Pour 16 maisons (fabrication confortable): 430 entrepreneurs et 4,800 ouvrières et ouvriers.

Dans ces deux catégories, les ouvriers ne sont que dans la proportion de 10 pour 100.

Pour 20 maisons (fabrication ordinaire): 300 entrepreneurs et 4,500 ouvrières.

Les maisons de confection de détail sont les grands magasins de nouveautés, qui font non seulement le vêtement, mais encore les jupes et les corsages, surtout les corsages flottants, les blousses. Les grands magasins ont des *entrepreneuses* attitrées auxquelles ils payent un prix de façon et fournissent les étoffes.

Les bénéfices bruts des maisons de confections ne sont que de 15 à 20 pour 100 sur le prix coûtant.

Comment s'établit le modèle qui fixera la mode. L'étude que nous analysons donne à ce sujet des renseignements forts intéressants:

« Le modèle est fait au commencement des saisons. Il est présenté par les grands couturiers aux acheteurs de l'étranger et de la province, à titre d'orientation pour la mode la saison. Le modèle est lui-même modifié au cours de la saison par le couturier, qui fait pour sa clientèle parisienne des formes nouvelles. Bien souvent même, la forme de l'arrière-saison, créée dans les grandes maisons de couture, sert à orienter la mode de la saison suivante. Au Grand Prix, par exemple, le couturier, au milieu même de la saison, lancera un nouveau type, que tout Paris copiera à la fin de l'été et l'hiver suivant. C'est ce qui explique que la moyenne couture est toujours en retard d'une saison sur la grande couture.

» Il existe des maisons spéciales de modèles. Ces maisons vendent leurs modèles à des commissionnaires-exportateurs, qui l'achètent pour le compte des grands magasins de Berlin, de Londres, New-York et Chicago, et des grands couturiers de Vienne.

» La fabrication spéciale du modèle occupe deux périodes, qui précèdent de trois mois la saison de la clientèle ordinaire.

» C'est la vente de *l'idée*, due souvent, en raison des exigences de la mode, à des collaborateurs étaangers à la maison, les collaborateurs ordinaires n'y suffisant pas.

» En janvier et février (saison d'été), en juillet et août (saison d'hiver), les grands couturiers créateurs de modèles sont mis en rapport avec l'acheteur étranger, couturier ou intermédiaire. — Ne pouvant espérer accaparer toute la clientèle de l'étranger, il est bien naturel qu'ils aient songé à faire commerce de leurs modèles. Mais les acheteurs étrangers, ayant acquis *l'idée*, n'avaient plus qu'un but: établir le modèle à prix réduit, chez eux, puisque la main-d'œuvre y est moins élevée qu'à Paris, et le revendre en grandes quantités non seulement dans leurs pays, mais aux pays exotiques. Il en résulta que les acheteurs de l'Amérique passaient d'abord par Berlin, pour acquérir les modèles nouveaux établis d'une façon beaucoup plus économique qu'à Paris, et délaissaient complètement notre capitale.

» Pour parer à ce péril, un comité de défense des chambres syndicales de la couture, des dentelles et broderies s'est constitué à Paris et une entente est intervenue entre les maisons de couture et de confection. Les décisions suivantes ont été prises: A l'avenir, aucun modèle de robes de la saison d'été ne devra être livré avant le 1er février; aucun nouveau modèle de robes de la saison d'hiver ne devra être livré avant le 1er août; aucun nouveau modèle de manteaux de la saison d'été ne devra être livré avant le 15 janvier; enfin, aucun nouveau modèle de manteaux de la saison d'hiver ne devra être livré avant le 15 juillet. »

(*Les Tissus.*)

LE MOIRAGE DES RUBANS

et des étoffes de soie

Le moirage ne peut s'appliquer qu'aux gros grains et tissus similaires, comme les taffetas qui sont en réalité des gros grains, seulement avec plus de côtes et plus de duites. Les effets de moirage sont produits par la pression d'une côte sur l'autre et par le déplacement des fils. Avec les rubans, les deux opérations se font directement sur la machine, mais dans les étoffes elles se font avant que les pièces soient placées sur la machine. On complète le moirage par l'application de la chaleur, c'est-à-dire en faisant passer les rubans ou les pièces entre les cylindres de laiton ou d'acier combinés avec des cylindres de papier ou d'abeste.

Il arrive souvent que les rubans de gros grains, de même que les étoffes, se moirent spontanément quand ils sont entourés solidement sur un cylindre pendant qu'ils sont encore à l'état humide ou chaud. Naturellement ce moirage sera irrégulier, mais c'est toujours un moirage et souvent, il est parfaitement indélébile. Il sera cependant régulier s'il est produit d'après le principe que nous avons mentionné ci-dessus: la pression d'un côte sur l'autre.

La condition fondamentale et indispensable pour un bon moirage est avant tout un moirage égal, c'est-à-dire que le nombre des duites doit être exactement le même dans toute la longueur de la pièce. Si, par exemple, une extrémité contient 60 duites par pouce, le milieu ou l'autre extrémité ne doit pas en contenir 58 ou 62. C'est le secret du grand moirage, et c'est à cette condition seule, comme nous l'avons déjà dit, qu'on peut obtenir un moirage net, agréable et égal; l'apprêteur, malgré toute l'expérience et l'habileté qu'il puisse avoir, est impuissant contre un tissage imparfait. On devra aussi éviter les nœuds autant que possible, surtout dans les rubans, parce que tout nœud d'une certaine épaisseur laisse une marque sur le rouleau.

Sur un métier à rubans, il y a souvent une douzaine ou plus de rubans juxtaposés, qui sont tous coupés en même temps, généralement à une longueur de 10 yards. Sur ces rubans tissés en même temps et sur le même métier, et qui doivent avoir tous le même nombre de duites, souvent la moitié ou les trois quarts donnent de bons résultats au moirage, tandis que le reste ne produit rien de bon. A beaucoup de personnes ce fait paraîtra inexpliquable et incompréhensible, mais il n'en est pas moins réel, et tout apprêteur en a sans doute fait la même expérience que moi-même. On peut y remédier en partie en augmentant ou en diminuant la tension des rubans sur la machine, mais ce remède est souvent insuffisant et il arrive qu'une moitié des rubans donne de bons résultats, tandis que l'autre moitié est à peu près bonne ou mauvaise.

Cet inconvénient peut être attribué à plusieurs causes, résidant surtout dans le métier. La faute peut provenir du régulateur (c'est généralement le cas), dont le mouvement est souvent inégal. Il arrive aussi que le rouleau sur lequel passent les rubans est usé dans le milieu ou que les pivots sont usés d'un côté; en un mot la moindre irrégularité ou inégalité dans les organes du métier peut avoir les conséquences les plus graves et rendre un bon moirage problématique. Beaucoup de fabricants, en lisant ceci, hausseront les épaules, mais la vérité n'en restera pas moins entière, et j'ose affirmer ce fait incontestable que le mauvais moirage est produit par le métier même. Examinez le métier et ses organes, et quand vous serez sûrs que tout est dans les meilleures conditions, préparez seulement vos chaines pour les tisser à moirer.

Les rubans, qui forment le premier point de notre étude, sont moirés sur des machines qui, comparées à celles qui servent au moirage des étoffes, semblent presque des jouets.

Elles sont faites de trois rouleaux ou cylindres, quelquefois de deux seulement, mais une machine à trois rouleaux offre des avantages plus considérables, comme on le verra plus loin. La machine elle-même, qui a une hauteur de 25 à 40 pouces et une largeur de 10 à 24 pouces, est placée sur une table spéciale sur laquelle elle est fixée par des boulons et des écrous. La machine à trois rouleaux a deux cylindres de laiton, l'un au sommet et l'autre à la base, et un cylindre de papier entre les premiers. Tous les trois reçoivent leur mouvement de l'arbre de transmission au moyen de poulies.

Les rouleaux en laitons portent de finss rainures longitudinales semblables aux côtes du gros grain, le nombre des rainures dépend du ruban à moirer, c'est-à-dire que si un ruban compte 60 duites au pouce, le rouleau en laiton doit avoir exactement le même nombre de rainures par pouce de surface. Aussi on verra toujours le moireur une loupe à la main ou dans sa poche. Pour travailler avec exactitude, il comptera d'abord le nombre de duites de ses rubans avant de mettre sa machine en marche. Les rouleaux sont pressés les uns contre les autres au moyen de leviers ou de poids, ou par des ressorts, les rouleaux de laiton, qui ont des cannelures très aiguës, pressent celles-ci dans le rouleau en papier qui en prend l'empreinte

Dans ce but, les rouleaux sont chauffés. Quand le grain est bien imprimé sur le rouleau en papier et que celui-ci est devenu brillant, la machine est prête pour le travail Il faudra pourtant veiller à ce que la pression soit la même des deux côtés, sans cela le lustre sera plus accentué d'un côté que de l'autre.

Mais je n'ai pas encore dit pourquoi une machine à trois rouleaux est plus avantageuse qu'une à deux rouleaux. Le but du troisième rouleau est uniquement de maintenir un grain très aigu et très fin sur le rouleau en papier. C'est là un point essentiel dans le moirage, parce qu'aussitôt que le rouleau en papier est privé de son grain, les résultats deviennent défectueux; les places qui ne sont plus cannelées ne produisent plus de lustre et de moirage. Dans le ruban une tâche marque ces places à chaque révolution. Il n'y a pas d'autre remède que d'arrêter la machine et de graver de nouveau le rouleau de papier, ce qui occasionne souvent de grandes pertes de temps, et par conséquent d'argent. Cet inconvénient est évidemment beaucoup moins à redouter avec la machine à trois rouleaux, parce que le grain garde toujours sa netteté.

Outre la machine à moirer, on emploie encore des râcloirs que tout apprêteur peut façonner à son idée. Ces râcloirs affectent des formes diverses. Pour la moire française, leur partie inférieure porte généralement une ou deux convexités suivant qu'on veut produire une ou deux bandes de moirage; elles peuvent aussi avoir une sorte de dent quand on ne veut faire qu'une bande au milieu. Les bandes variées qui sont maintenant à la mode et qu'on appelle moire antique sont produites sans aucun râcloir, mais simplement avec la main et les doigts.

La chaleur des cylindres doit être réglée suivant la couleur des rubans. Les rubans de couleur demandent moins de chaleur que les rubans noirs. Les plus sensibles à cet égard sont les nuances foncées, comme le brun, le bleu et le vert foncés, qui par le moindre excès de chaleur tournent au noir. Si cet inconvénient se présente, le ruban doit être passé trois ou quatre fois par la frotteuse, ou si l'on n'a pas de frotteuse à sa disposition on devra le passer plusieurs fois par les calandres jusqu'à ce que la couleur originale soit revenue, ce qui exige presque toujours une certaine dose de patience. Les couleurs résistant le plus facilement à la chaleur sont le bleu clair, le rose et toutes les nuances légères.

Le noir, comme nous l'avons dit, demande plus de chaleur, mais seulement dans le rouleau supérieur qui peut être porté à une température assez élevée. On comprendra bien que je ne veux parler ici que de la machine à trois rouleaux. Comme le rouleau supérieur ne touche que le rouleau en papier, tandis que le ruban passe entre le rouleau inférieur et le rouleau de papier, ce dernier est seul à profiter de la chaleur et donne au ruban du brillant et du lustre.

Quand le rouleau supérieur est trop chaud le lustre est plutôt terne. On ne s'aperçoit alors des effets du moirage que quand la lumière frappe le ruban d'un certain côté, autrement la surface paraît terne. Ce résultat se produit aussi avec la machine à deux rouleaux parce que dans celle-ci le seul rouleau qui puisse être chauffé, c'est-à-dire le rouleau inférieur, doit être porté à une température très élevée pour produire l'effet désiré.

La machine à moirer les pièces est de construction à peu près semblable que celle qui est employée pour les rubans. La seule différence est que les rouleaux au lieu d'être en laiton et gravés, sont en acier avec une surface unie. Sur une monture solide reposent dans des coussinets de laiton, deux cylindres, entre lesquels se trouve quelquefois un troisième rouleau en papier ou en asbeste; les deux cylindres, ainsi que le rouleau du milieu ont de 10 à 14 pouces de diamètre. On peut exercer sur cette machine une pression très forte. La pièce est d'abord préparée pour l'opération, puis passée par la machine où elle est moirée; elle est ainsi prête pour le commerce.

Tout le travail et toutes les manipulations qui, avec les rubans sont exécutés directement sur la machine doivent être faits dans les étoffes avant le passage à la machine. Ainsi une pièce d'étoffe qui se comporte mal sur la machine est perdue; il faut la couper et la vendre sans moirages, ou la laisser courir comme elle va sans chercher à soigner le moirage. Le seul remède qu'on peut employer dans ce cas, est d'augmenter ou de réduire la tension. La bonne exécution du travail dépend surtout du métier et du travail préparatoire.

Pour ce travail, on double la pièce, c'est-à-dire qu'on applique un bout de l'étoffe sur l'autre et on enroule la pièce pliée par le milieu dans le sens de longueur, lisière, puisse on la passe dans la machine dans cet état.

On double la pièce parce que les cylindres chauds produisent un lustré satiné sur les faces extérieures, de sorte que la face interne forme toujours le dessus de l'étoffe. On passe ensuite l'étoffe par les racloirs, une partie en dessous, mais les deux se touchant, et on les enroule avec soin, lisière sur lisière en les laissant plusieurs heures ou une nuit entière sur le rouleau. On les prse dans la machine décrite précédemment où la pression et la chaleur produisent des effets de moirage.

Les étoffes à raies, comme les gros grains à raies de satin, qui ont besoin d'unu pression plus faible dans les bandes que dans le gros grain, sont traitées différemment. Pour ces étoffes on emploie un cylindre d'acier d'un plus faible diamètre et des cercles en acier de différentes dimensions et épaisseurs, qui sont fixées sur le cylindre de telle façon que les bandes de satin se trouvent en face des cercles de plus faibles diamètres que les bandes de gros grains qui doivent être moirées. En d'autres termes, les bandes de satin ne viennent pas du tout en contact avec le cylindre et ne sont par conséquent pas moirées. La plus légère déviation de la course ainsi tracée à la pièce occasionne sa perte parce que le glaçage du satin comprimé forme tache dans l'ensemble.

La moire antique est peu connue dans les Etats-Unis, et sa fabrication est tellement limitée, qu'il y a peu à en dire.

Je ferai remarquer cependant aue j'en possède quelques échantillons, dont quelques-uns d'une grande finesse, que j'ai préparés moi-même et passés à travers la machine dans notre pays même. Je ne crois pas cependant que ce genre de travail puisse être profitable à n'importe qui, parce qu'il est extrêmement lent et ennuyeux.

Je possède, entre autres, une lyre, une harpe, quelques fleurs et quelques paysages, mais ce ne sont là que des échantillons, parce que je ne me suis pas amusé jusqu'ici, à façonner une pièce complète avec des sujets aussi difficiles.

Il n'y a pas de doute, cependant, qu'on puisse y arriver quand le prix n'est pas un obstacle.

On a fait quelques expériences et dépensé quelques milliers de dollars en essayant de faire ce travail mécaniquement, mais on n'a pas atteint jusqu'ici un résultat positif. Autre chose est la moire irrégulière qui est aujourd'hui en très bonne demande pour les étoffes de soie. Celle-ci est facile à produire de façon purement mécanique. On peut même produire de petits dessins avec des sujets répétés plusieurs fois qui passent à la rigueur pour de la moire antique, mais ce n'est pas là ce que j'appelle la moire antique. Il y a encore beaucoup à faire et beaucoup à inventer dans la question du moirage.

(*The textile colorist.*)

COTONS

Liverpool, 10 juin 12 h. 15.

Vente 7.000 balles. Marché calme.

Cotations: Juin, 3.33; Juillet-Août, 3.33; Septembre-Octobre, 3.32 .1.; Novembre-Décembre, 3.30; Janvier-Février, 3.30 .1..

Havre, 10 juin.

(*Par télégramme de notre correspondant spécial*)

A terme: Marché calme. Ventes 600 balles.

		Précédente	du jour
Janvier	fr.	40 3/8	40 1/2
Février	»	40 3/8	40 1/2
Mars	»	40 3/8	40 1/2
Avril	»	.. .1.	.. .1.
Mai	»	.. .1.	.. .1.
Juin	»	41 1/2	41 5/8
Juillet	»	41 1/2	41 5/8
Août	»	41 3/8	41 1/2
Septembre	»	41 3/8	41 1/2
Octobre	»	41 1/8	41 1/4
Novembre	»	40 7/8	41 .1
Décembre	»	40 3/8	40 1/2

Disponible: Ventes 150 balles Nouvelle-Orléans, de 43.50 à 47.12.

Havre, 9 juin. — A terme calmes. 2 450 balles.

En clôture on cote: Juin, 41 5/8, juillet, 41 5/8; août 41 1/2; septembre, 41 1/2; octobre, 41 1/4; novembre, 41 .1.; décembre, 40 1/2; janvier, 40 1/2; février, 40 1/2; mars, 40 1/2; avril, .. .1., mai, .. .1.

Liste des communes belges pour les quelles l'affranchissement des lettres, en France n'est que de quinze centimes:

Aelbeke, Aeseghem, Antoing, Anvaing, Anseval Arseroeul, Arc-Ainières, Autryve, Avelghem.

Bailleul, Barry, Bas-Forest, Bas-Warneton, Bauginies, Bavinchove, Beclers, Bellegbem, Berchom, Béveren, Bisseghem, Blandain, Bocsinghe, Bossuyt, Bruyelle.

Cachteu, Calonne, Caster, Celles, Cuercq, Comines, Cordes, Courtrai, Coyghem, Courmenhelst, Cuerne.

Dadizèle, Dergneau, Derlyck, Desselghem, Dickebusch, Dottignies, Dranoutre.

Emelghem, Ere, Escanaffles, Espierres, Esplechin, Esquelmes, Estaimbourg, Estaimpuis, Evregnies.

Fontenoy, Forest, Froyennes, Froidemont, Guignies.

Gullegbem, Gyseltbrechtegem.

Harlebeke, Haitinas, Heerstert, Helchin, Herminies, Herquegies, Herseaux, Heule, Hertain, Hollain, Holleberg, Houthem, Howardies, Hulste.

Ingelmunster, Iseghem, Ingoyghem, Jollain.

Kemmel, Kerkove, Lamain, Laplaigne, Leers-Nord, Letelede, Lesdain, Luignes.

Marcke, Menin, Marquain, Messines, Moorseele, Moorslede, Mouscron, Mourcourt, Maulde.

Néchin, Neuve Eglise, Orcq, Orroir, Oyghem, Oos Roosbèke

Passchendaele, Pecq, Péronne, Petit-Briffault, Pipaix

Planche, Ploegstert, Popuelles, Pottes.

Quaremont, Quartes, Ramegnies-Chin, Reckem, Rameques-Tout, Rotleghem, Rotleghem-Capelle, Rumillies, Rossy, Ruyen.

Vaulx-le-Tournai, Velaines, Vezonchaux, Vichte, Vieux-Menin, Wimmetinghe, Woormezèle, Waermaerde, Warchin, Wootegem, Warneton, Wervicq, Wez-Velvain, Willemeaut, Wattrelos, Wulveryngbem, Wevelghem, West-Roosebèke, Wytschaete, Ypres, Zantworde, Zille, Zonnebbeke.

L'un des Gérants: ALFRED MESSIAEN.

Imp. Alfred Reboux, Grande-Rue, 71, Roubaix.

MARCHÉS A TERME

Cours du 10 Juin 1898

LAINES PEIGNEES

MOIS DE LIVRAISON	ROUBAIX-TOURCOING Peignés de La Plata et de l'Uruguay Type unique		Laines en suint de Buenos-Ayres Rendement 36 0/0		LEIPZIG (par télégraphe) Type Buenos-Ayres B d'Anvers	
	Cote précédente	Cote du jour	Cote précédente	Cote du jour	Cote précédente MARKS	Cote du jour MARKS
Janvier	4.40	4.40	....	....	3.45	3.475
Février	4.40	4.40	....	....	3 45	3.45
Mars	4 375	4 375	....	....	3 45	3 45
Avril	4 35	4 35	....	....	.....	.....
Mai	.....	....	....	....	.....	.....
Juin	4.50	4.475	....	....	3.55	3.575
Juillet	4.45	4.45	....	....	3.525	3.525
Août	4.45	4.45	....	....	.....	.....
Septembre	4.425	4.425	....	....	3.50	3.525
Octobre	4.425	4.425	....	....	.....	.....
Novembre	4.40	4.40	....	....	3.475	3.50
Décembre	4.40	4.40	....	....	....	....

LAINES PEIGNÉES — LAINES BRUTES

MOIS DE LIVRAISON	ANVERS (par télégraphe) Peignés Buenos-Ayres Allemand B		ANVERS (par télégraphe) Suint de La Plata Type C		LE HAVRE (par télégraphe) Buenos-Ayres Prima bonne courante 36 0/0	
	Cote précédente	Cote du jour	Cote précédente	Cote du jour	Cote précédente	Cote du jour
Janvier	4.25	4.25	1.33	1.33	1.335	1 325
Février	4.225	4.225	1.33	1.33	1.335	1.32
Mars	4.20	4.20	1.33	1.33	1.335	1.32
Avril	4.20	4.20	1.33	1.33	....	....
Mai	4.20	4.20	1.33	1.33	....	....
Juin	4.40	4.40	1.33	1.33	1.335	1.325
Juillet	4.375	4.375	1.33	1.33	1 335	1.325
Août	4.35	4.35	1.33	1.33	1.335	1.325
Septembre	4.325	4.325	1.33	1.33	1.335	1.325
Octobre	4.30	4.30	1.33	1.33	1 335	1.325
Novembre	4 275	4.275	1.33	1.33	1.335	1.325
Décembre	4.275	4.275	1.33	1.33	1.335	1.325

OPERATIONS

ROUBAIX-TOURCOING

Tendance soutenue

Laines peignées Type unique	Juin	5.000	»	à 4.475
	»	.....	»	.....
	»	.....	»	.....
	»	.....	»	.....
	Juillet	.....	»	.....
	»	.....	»	.....
	»	.....	»	.....
	»	.....	»	.....
	Août	.....	»	.....
	»	.....	»	.....
	»	.....	»	.....
	»	.....	»	.....
	Septembre	15.000	»	4.425
	»	.....	»	.....
	»	.....	»	.....
	Octobre	5.000	»	4.425
	»	.....	»	.....
	»	.....	»	.....
	Novembre	10.000	»	4 40
	»	.....	»	.....
	»	.....	»	.....
	»	.....	»	.....
	Décembre	10.000	»	4.40
	»	.....	»	.....
	Janvier	.....	»	.....
	»	.....	»	.....
	Février	.....	»	.....
	»	.....	»	.....
	Mars	.....	»	.....
	»	.....	»	.....
Laines en suint	Avril	.....	»	.....
	Mai	.....	»	.....
	TOTAL	75.000 k.		

ANVERS

Tendance calme

Type B	Janvier	.....	k. à	...
	Février	.....	»	....
	Mars	.....	»	....
	Avril	.....	»	....
	Mai	.....	»	....
	Juin	.....	»	....
	Juillet	.....	»	....
	Août	5.000	»	....
	Septembre	.....	»	....
	Octobre	.....	»	....
	Novembre	20.000	»	....
	Décembre	20 000	»	....
	TOTAL	45.000 k.		

En suint, on a traité .. balles.

LEIPZIG

Tendance ferme

TOTAL..... 60.000 k.

Appartements & Chambres A LOUER

Publicité économique: Chaque mention d'une ligne de ce tableau se paie vingt centimes: six jours: un franc; quinze jours: deux francs, un mois: trois francs. Ce tableau est publié dans les deux éditions du « Journal de Roubaix » soir et matin.

Ch. garnies, 20, rue de l'Hôtel-de-Ville, Tourcoing.
Ch. garnies, 38, rue de Lorraine.
Ch. garnies, rue du College, 145.
Chambres, 58, rue du Curoir.
Chambre garnie, rue Bernard, 118
Ch. garnie, rue d'Inkermann, 12.
Ch. garnie ou non, 145, rue St-Jean.
Quartier, 21½, rue de l'Epeule.
Chambre, 35, boulev. Montesquieu.
Quartier, 48, boulev. Montesquieu.
Ch. garnies, coin des rues du Bassin et Grande-Rue.
Ch. garnie, r. Tourcoing, 56 et 56bis
Chambre garnie ou non, rue Saint-Jean, 146.
Ch. garnie, 137, rue d'Inkermann
Rez-de-ch. garnie, r. des Arts, 162

Immeubles à vendre

CONSTRUCTION

de **CONTINUS A ENGRENAGE** à retordre, à côtes indépendants et vitesse variable (genre Alsace), machines garanties deux ans visibles en marche chez **M. Augustin FOUVEZ**, rue de Tourcoing, 131bis, Roubaix. Spécialité d'engrenages et pignons de brochés. Petites pièces détachées pour rendeurs et continus. Travail à forfait et à façon. Transformation de continus. 34945—45520

DEMANDES & OFFRES D'EMPLOI

AVIS

Ne pas adresser les lettres en réponse aux annonces au DIRECTEUR DU JOURNAL, mais bien aux initiales indiquées dans l'annonce. Exemple: F. S. 46, bureau du *Journal de Roubaix* (annonce n° .....). Les lettres sont remises ou rexpédiées fermées à l'intéressé. Les lettres remises directement au bureau du journal doivent être déposées dans la boîte.

L'administration du journal n'ouvrant pas les lettres adressées à des initiales, ne peut répondre des timbres-poste ou documents quelconques qui s'y trouvent joints.

Pour toute annonce portant la mention: *Prendre l'adresse au bureau du journal*, il est indispensable en demandant cette adresse d'indiquer le numéro de l'annonce.

Le bureau de renseignements et annonces est fermé les dimanches et jours fériés.

BON REPRÉSENTANT très bien introduit à Aix-la-Chapelle, cherche à représenter une forte filature de laine peignée, très références. Offres sous Ka 300, à Rudolf Mosse, Aix-la-Chapelle. 44583d

REPRÉSENTANT Une maison américaine de 1er ordre de la branche « Cotton waste » possédant une succursale en Europe, cherche pour ce district un Représentant sérieux, honorablement connu, bien introduit et connaissant à fond la branche et la clientèle. Offres sous P. 3840, à MM. Haasenstein et Vogler, Genève. 44587

CONTRE-MAITRE de cardes, ment, connaissant la filature de laine cardée, de coton carde, déchets de coton et toutes espèces de matières en carde, au courant de tous les systèmes d'assortiments, demande emploi. Références de 1er ordre. Ecrire R. D. 10, bureau du journal. 39817—44574

EMPLOI Ancien chef mécanicien, actuellement contremaître en chef du tissage connaissant dessin industriel, fabrication, composition de tissus, désire changer de place comme chef d'atelier, sous-directeur ou chef mécanicien. Références sérieuses. Ecrire O. D., bureau du journal. 35510—44457

AGENCE Anglais, parlant le français, cherche l'agence d'un bon fabricant de lainages, 25 années d'expérience et références exceptionnelles. Gros, exportation et détail. Londres et province. S'ad. à Samuel Kelly, 40 Godliman Street, St Pauls Church Yard, Londres. 44581

REPRÉSENTATION Un homme capable, possédant références de 1er ordre, désire représenter filature de lames pour l'Autriche, le cas échéant seulement pour la Bohême et la Moravie. Ecrire à M. Ernest Schlejhar, Kgl. Weinberge, Jungmannstrasse, 878, (Bohême). 39368—44530

ASSURANCE-EPARGNE Une compagnie d'assurance, ayant bon portefeuille, demande, pour Roubaix, un agent général. Bonne situation suivant aptitudes. Ecrire avec références, à l'inspecteur, M. E. Borrel, poste restante, gare, à Lille. 35945—44588

JOURNÉES Une personne, sachant bien travailler dans les robes et le linge et bien rammailler, demande journées. — Bonnes références. — S'ad. rue de Lille, 141, Roubaix. 44589bis

AVIS DIVERS

EMPRUNT Un industriel sérieux, honorablement connu, force d'augmenter sa production, désirerait emprunter 10,000 fr. à 5 0/0 d'intérêt, remboursables en 10 ans, interet et capital compris. Garantie sérieuse. Ecrire X. Y. Z., bureau du journal. 44589

AVIS AUX CAPITALISTES

Grande Distillerie industrielle

de betteraves, grains, mélasses, établissement de 1er ordre, au centre de riche région agricole, relié au chemin de fer, télégraphe, téléphone. Matériel puissant et perfectionné pr produire 200 hectolit. d'alcool par jour. Prix à débattre. S'ad. banque **Petitjean**, 12, r. Montmartre, Paris. 44583d

Cie DU GAZ DE ROUBAIX

POUR L'ECLAIRAGE

le Chauffage et la Force motrice

Sulfate d'ammoniaque pour engrais, garanti contenant 20 à 21 0/0 d'azote. 28 fr. les 100 kilogs. Par quantité supérieure à 1.000 kilogs le prix est réduit à 27 fr. Paiement comptant.

Cendres de coke pour calorifères, 30 centimes l'hectolitre.

Cendres pour fabrication du mortier et allées de jardin 10 centimes l'hectolitre.

Machefers de première qualité, à enlever à l'usine à gaz de Roubaix. Le chariot à 2 chevaux, 0,50; à 1 cheval, 0,25.

S'adresser rue de Tourcoing, 58, à Roubaix, ou à l'Usine à Gaz de Croix. 34496—44467

L'UNION GÉNÉRALE DU NORD

**Capital social: DEUX