

Mai 1912.

N° 5

# Le Musée Social

---

## MÉMOIRES & DOCUMENTS

SUPPLÉMENT AUX ANNALES

M. L. GUÉRIN

---

LE DÉVELOPPEMENT ÉCONOMIQUE DE LA FRANCE

---

Les Industries Textiles

PARIS

ARTHUR ROUSSEAU, EDITEUR

14, RUE SOUFFLOT ET RUE TOULLIER, 13

1912

## FONDATEUR

LE COMTE DE CHAMBRUN

## PRÉSIDENTS D'HONNEUR

- MM. Armand FALLIÈRES**, Président de la République.  
**Emile LOUBET**, ancien Président de la République.  
† **CASIMIR-PÉRIER**, ancien Président de la République.  
**LEON BOURGEOIS**, Sénateur, ancien Président du Conseil.  
**A. RIBOT**, Sénateur, ancien Président du Conseil.  
**LUIGI LUZZATTI**, Membre de l'Institut de France, ministre d'Etat du royaume d'Italie.

## COMITÉ DE DIRECTION DU MUSÉE SOCIAL

- Président* : ..... **M. Jules Siegfried**, Député, ancien Ministre.  
*Vice-Présidents* : .... **MM. Albert Gigot**, ancien Préfet de Police.  
**E. Tisserand**, Conseiller maître honoraire à la Cour des Comptes, directeur honoraire de l'Agriculture.  
*Secrétaire-Trésorier* : **M. Edouard Gruner**, Ingénieur civil des Mines, Vice-Président du Comité central des Houillères.  
*Membres* : ..... **MM. Andifred**, Sénateur.  
**de Foville**, Secrétaire perpétuel de l'Académie des Sciences morales et politiques.  
**Hébrard de Villeneuve**, Président de Section au Conseil d'Etat.

## ADMINISTRATION :

- Directeur* : **M. Léopold Mabilleau**, Correspondant de l'Institut, Professeur au Conservatoire national des Arts et Métiers.  
*Directeur-adjoint* : **M. André Lichtenberger**, Docteur ès lettres, agrégé d'histoire.  
*Secrétaire général* : **M. Eugène Montet**, Docteur en droit.  
*Délégué au service industriel et ouvrier* : **M. Léon de Seilhac**, Secrétaire du Comité du groupe de l'Economie sociale à l'Exposition Universelle de 1900.  
*Délégué au service agricole* : **M. le comte de Rocquigny**, Membre du Conseil d'Administration de l'Union des syndicats des Agriculteurs de France.  
*Délégué-adjoint au service agricole* : **M. Louis Tardy**, licencié ès sciences, Ingénieur agronome.  
*Délégué au service de la Mutualité* : **M. René-Georges Aubrun**, licencié ès lettres et en droit.  
*Conservateur de la Bibliothèque* : **M. Etienne Martin-Saint Léon**, Docteur en droit.  
*Bibliothécaire-Archiviste* : **M. Roger Merlin**, Elève diplômé de l'Ecole des Sciences politiques.  
*Actuaire-conseil* : **M. Léon Marie**, Secrétaire général de l'Institut des Actuaire Français.  
*Actuaire conseil-adjoint* : **M. Maurice Bourgeois-Gavardin**, Membre de l'Institut des Actuaire Français.

## LE MUSÉE SOCIAL

MÉMOIRES ET DOCUMENTS

Les études qui composent cette collection sont consacrées aux matières et aux institutions diverses de l'économie sociale. Elles sont rédigées selon la méthode d'observation scientifique. Le *Musée social* n'exige pas de ses collaborateurs le sacrifice de leurs opinions personnelles, en tant qu'elles peuvent se concilier avec l'impartialité de leur enquête, mais il leur en laisse la responsabilité sans engager la sienne, entendant se renfermer dans son rôle strictement documentaire.

# Le Musée Social

---

LE  
DÉVELOPPEMENT ÉCONOMIQUE DE LA FRANCE

---

## Les Industries Textiles <sup>(1)</sup>

---

ALLOCATION DE M. A. ISAAC, *Président.*

Mesdames, Messieurs,

Je ne sais si vous avez tous assisté aux deux Conférences qui ont été déjà faites ici dans ce mois de février, mais ce que vous n'ignorez pas assurément c'est le mobile auquel ont obéi les organisateurs de ces trois Conférences dont vous allez entendre la dernière. Ils ont désiré vous faire connaître ou vous rappeler les grandes forces productrices de notre pays : l'agriculture, l'industrie métallurgique, et en troisième lieu l'industrie textile. C'est de cette dernière qu'il va être question aujourd'hui, et la tâche de vous en entretenir a été confiée à un de ceux qui étaient assurément des mieux qualifiés pour vous en parler : je veux dire M. Louis Guérin, Secrétaire général de l'Union des Syndicats textiles, grand industriel de l'industrie linière, qui, non seulement, a l'expérience des choses de cette industrie particulière, mais qui, par la tournure généreuse et très large de son esprit, s'intéresse à toutes les formes de l'industrie textile, à telles en-

---

(1) Conférence prononcée au Musée Social le mardi 27 février 1912, par M. Louis Guérin, secrétaire général de l'Union des syndicats textiles de France, sous la présidence de M. A. Isaac, président d'honneur de la Chambre de commerce de Lyon.

seignes qu'il a été désigné depuis longtemps par les ministres du Commerce qui se sont succédé, pour être le Rapporteur de la section de la Commission des valeurs de Douane qui s'occupe de l'industrie textile.

Je ne sais si vous avez tous parcouru les rapports qui ont été présentés chaque année au nom de cette Section. Ceux qui les connaissent sont dans l'admiration du travail qui est fait à cette occasion par les membres, le Président, et les rapporteurs de cette Commission. On ne saurait trop la louer, on ne saurait trop la remercier du travail si intelligent, si clair, si démonstratif, qui sort chaque année de la plume de ces messieurs. Vous allez en juger mieux que je ne puis vous le dire, en écoutant M. Guérin, à qui je me hâte de céder la place.

#### CONFÉRENCE DE M. L. GUÉRIN.

Mesdames, Messieurs,

Je remercie M. le Président des paroles trop bienveillantes par lesquelles il a eu l'amabilité de me présenter à cet auditoire ; je le remercierais bien plus encore si, au lieu de présider cette conférence, M. Isaac avait consenti à la donner lui-même. Tous ceux qui connaissent la parole élégante et substantielle de M. Isaac, savent de quel régal son abstention nous prive. Quoi qu'il en soit, j'ai dû m'incliner devant la demande qui m'était adressée et c'est ainsi que, comme dans le conte de Schmid, au lieu d'écouter l'abbé de Saint-Gall, vous n'entendrez que son berger.

Quelles sont les sources où j'ai puisé ma documentation ? Tout d'abord près du très dévoué délégué de l'Union des Syndicats Patronaux textiles, M. A. Fleury. Tous ceux qui ont recours à son inépuisable obligeance savent quels services il rend et qu'on ne frappe jamais en vain à sa porte. Je tiens à le remercier ici devant vous et à dire que c'est à sa collaboration que j'ai dû de pouvoir mettre sur pied le texte de cette conférence. Notre président a bien voulu également me fournir quelques notes sur le caractère familial du travail de la soie. Au distingué secrétaire du Syndicat des fabricants de Roubaix, je suis aussi redevable d'un instructif résumé sur la crise de la laine dans sa région.

Enfin, Messieurs, j'ai puisé, sans compter, dans les rapports annuels de la 4<sup>e</sup> section de la commission des valeurs de douane dont je puis bien dire ici tout le bien que je pense, puisque, s'ils portent aussi mon nom, grâce à la courtoisie du Président, ils sont en réalité l'œuvre de ce dernier, M. Grandgeorge, dont tous reconnaissent la haute compétence en ces matières et auquel je suis heureux de rendre un amical et public hommage.

Ces rapports ne resteront pas seulement un modèle du genre par leur abondante documentation et par la précision des détails, mais ils se distinguent par des mérites plus personnels : la justesse des vues, l'originalité des déductions et la profondeur des aperçus, que le rapporteur sait dégager avec une maîtrise achevée de la masse compacte des renseignements et des faits.

#### I. — Les industries textiles.

Qu'entend-on par « industries textiles » ?

Ce sont celles qui mettent en œuvre les matières textiles, soit végétales, soit animales, pour les transformer successivement en fils et en tissus de tous genres.

Ces tissus, d'abord, ont eu pour objet primordial de vêtir l'homme, d'être utilisés par lui à des usages domestiques, ensuite de le parer et enfin d'orner sa demeure.

On aperçoit donc déjà que, sous le nom d'industries textiles, il faut comprendre : la filature, le tissage des étoffes, la fabrication de tous les dérivés : broderies, dentelles, passementeries, tulles, objets de lingerie, vêtements d'hommes et de femmes, et enfin les tapis, tapisseries, voire même la corderie et les câbles.

Les textiles se divisent en quatre grandes classes :

**La soie.**

**Le coton.**

**La laine.**

**Le lin et le chanvre**; auxquels se rattachent **le jute, la ramie, le phormium** et autres végétaux filamenteux qui servent surtout dans la corderie et la fabrication des câbles. Nous devons enfin mentionner l'amiante, produit minéral, et les soies artificielles.

Il va de soi que l'industrie textile est une des plus anciennes, sinon la plus ancienne de la production industrielle.

Après avoir pourvu à la nécessité de se procurer sa nourriture, l'homme a dû, tout d'abord, songer à se protéger contre les intempéries des saisons, à se vêtir.

Et de fait, tout ce que nous connaissons le prouve.

Tout le monde sait quelle est la finesse des tissus de lin dont certaines momies d'Égypte sont entourées ; nous l'avons encore constaté récemment, au Musée égyptien de Turin ; le tombeau — trois siècles avant Moïse —, du haut fonctionnaire égyptien, Kha et de sa femme Mirit, renferme des pièces de tissu de lin d'une finesse admirable ; mais il y a mieux.

Dans les récentes fouilles de Suze, M. de Morgan a trouvé des haches de bronze enveloppées dans deux tissus, l'un grossier, l'autre plus fin, vraisemblablement du lin et du chanvre, remontant à la plus haute antiquité : ce sont les plus anciens retrouvés jusqu'à présent, ils remontent 5000 à 6000 ans avant Jésus-Christ.

Or les fils les plus fins sont du lin retors en deux bouts et ces brins assemblés sont tellement ténus qu'ils supposent une adresse inouïe dans la filature à la main et des procédés de fabrication très perfectionnés.

Le plus fin de ces deux tissus est du « voile » et fait penser à ces étoffes auxquelles Aristote et Tibulle font allusion lorsqu'ils décrivent une « sorte de gaze formée de fils composés de brins, fins comme des cheveux, dont les courtisanes faisaient, en Chaldée et en Mésopotamie leur seul vêtement d'été ».

Si l'on songe à la lenteur des perfectionnements historiques, aux procédés préparatoires du rouissage, du décorticage, du teillage, du peignage, l'on est frappé de l'éloignement de la date à laquelle il faut se reporter pour trouver le moment où on a dû commencer à se préoccuper d'utiliser ces textiles !

Cette industrie si ancienne et si nécessaire est, on le conçoit dès lors, une des plus importantes qui soit, mais peut-être ne se rendra-t-on un compte exact de cette importance qu'en compulsant et en comparant les chiffres.

Tout d'abord quelle est la valeur des quantités de matières employées ?

En 1909, les matières premières en général, importées en France pour être transformées par notre industrie, représentaient une valeur de 2.419 millions de francs ; les matières textiles figurant dans ce chiffre pour 1.049 millions de francs, il s'en

suit que l'industrie textile transforme près de la moitié, en valeur, des matières premières qui entrent en France.

Un autre facteur est relatif à la main-d'œuvre :

Le recensement de 1906 fournit les chiffres suivants .

Population industrielle . . . . .	7.224.873	personnes
— agricole . . . . .	8.855.053	—
— commerciale et divers . . . . .	4.640.953	—
	<hr/>	
	20.720.879	personnes

Or, sur les 7.224.873 personnes qui constituent la population active totale de l'industrie, on en compte, dans les textiles proprement dits (filature, tissage, teinturerie, blanchiment) 913.989, dont 842.166 salariés.

Et si on ajoute à ce chiffre l'effectif employé à la confection de la lingerie et du vêtement, soit 1.551.131 personnes, on obtient au total : 2.465 120 hommes et femmes, c'est-à-dire *plus du tiers* de la population industrielle. La spécialité industrielle qui occupe, après les textiles, le plus d'ouvriers, la métallurgie, ne compte que pour 750.377 personnes.

L'industrie textile figure donc pour 12 0/0 dans l'ensemble de la population ouvrière française.

Le troisième facteur à envisager est la production de force.

En 1906, l'industrie française a utilisé :

3.288.516 chevaux à vapeur, sur lesquels les industries textiles ont prélevé 636.632 chevaux ; soit 18 3/4 0/0 du total de la force motrice consommée en France. Il faut à l'industrie textile, pour produire cette force, 5.600.000 tonnes de charbon.

Enfin, les spécialités textiles proprement dites distribuent plus d'un demi-milliard de salaires, non compris le travail des étoffes et des accessoires généraux.

Il apparaît dès lors que l'industrie textile constitue une fraction très importante de la production française et que sa prospérité est intimement liée à celle des autres branches de l'activité nationale ; elle est la cliente de l'agriculture, sous des formes diverses, et de la métallurgie ; elle alimente d'autre part toute une catégorie d'industries. Dès lors, pour que l'industrie textile vende des produits, il lui faut une France prospère et riche, par son agriculture, son industrie et son commerce.

Par là s'affirme une fois de plus la solidarité des divers éléments constitutifs de l'activité et de la vitalité du pays.

## II. — L'Organisation.

Les industries textiles proprement dites et toutes les spécialités adjacentes, malgré la différence des procédés de fabrication, offrent des caractères communs.

Tout d'abord leur organisation est familiale, en ce sens que la direction est rarement anonyme (1/6 tout au plus des établissements) et que toute la famille ouvrière peut se trouver occupée dans un établissement et alimenter ainsi le budget commun. Nous verrons d'ailleurs plus loin que les nécessités mêmes de la lutte industrielle rendent indispensable la direction personnelle d'un patron.

Ce caractère familial est encore conservé dans certaines régions, par exemple à Cholet et autour de Cholet ; là il n'est pas rare d'entendre dans les campagnes le tic tac du métier à tisser. Si on pénètre dans la maison, on peut voir le père occupé à faire battre le métier, la femme et les enfants s'employant aux travaux accessoires, bobinage, cannetage etc...

Ces faits se constatent également dans les pays montagneux, dans les Vosges notamment, où, l'été, on s'occupe de la production du beurre et du fromage, et où, l'hiver, bloqués par les neiges, les paysans travaillent à tisser la toile, aidés par leurs proches.

Enfin, en Normandie, dans la région de Luneray et dans presque toute la Picardie, pour les toiles d'emballage, on tisse encore à la main dans de nombreuses maisons particulières.

A cet égard, notre industrie se présente donc comme essentiellement moralisatrice, puisqu'elle groupe et conserve toute la famille sous le même toit ; nous verrons d'ailleurs plus loin que, grâce à l'emploi de l'électricité, qui transporte la force à domicile, on tend à revenir à cette pratique du tissage familial.

L'industrie de la soie conserve également, en partie, ce caractère.

L'élevage du ver à soie est une spécialité essentiellement familiale, exercée dans les fermes le plus souvent, avec l'aide des enfants de tout âge. Au moment de l'éclosion, toute la famille prend part au travail nécessité par la cueillette des feuilles de mûrier et les soins à donner aux vers, nettoyage, placement des balais de bruyère, etc., etc.

Dans le tissage, nous voyons la famille apparaître également



dans une assez large proportion. Les opérations préparatoires, telles que le dévidage de la soie, se font encore souvent à domicile. Il y a à Lyon et dans la banlieue des quantités d'ouvrières en chambre qui font le dévidage de la soie.

La préparation des chaînes, autrement dit l'ourdissage, se fait souvent dans de petits ateliers ayant un caractère familial. Pour le tissage proprement dit, l'atelier de famille a évidemment perdu la plus grande partie de son domaine et plus des trois quarts du métrage tissé est actuellement fabriqué dans des usines qui ont de 25 métiers au minimum à 300 au maximum, et qui sont actionnées par la vapeur, par l'eau ou par l'électricité. Le nombre des usines issues par la force électrique va en augmentant.

A Lyon même, il existe encore environ deux mille « canuts » travaillant à domicile. Sur ce nombre, près de la moitié ont transformé leurs métiers pour le faire actionner par un moteur électrique. Une institution, qu'on appelle « la caisse des prêts », et qui avait été fondée sous le gouvernement de Louis-Philippe afin de permettre aux canuts d'emprunter l'argent nécessaire pour changer leur montage ou pour acheter des Jacquards, a été transformée, pour leur faciliter l'achat de métiers mécaniques, à moteurs électriques, en remplacement des anciens métiers à bras.

Dans les départements voisins qui fournissent à l'industrie lyonnaise plus des trois quarts des tissus qu'elle fait fabriquer, il existe encore plusieurs milliers de métiers à bras, à domicile. Là aussi on retrouve la tendance à faire intervenir le moteur électrique.

Dans l'industrie du ruban à Saint-Etienne, plus de la moitié du tissage se fait à domicile avec des métiers actionnés à l'électricité, soit dans les villes, soit dans les campagnes.

En résumé, l'organisation du travail en famille est loin d'avoir disparu pour l'industrie de la soie et, après avoir subi un recul très marqué entre 1865 et 1900, elle a repris dans ces dernières années une certaine importance. Néanmoins, les modalités ne sont plus les mêmes que par le passé et l'électricité est venue notamment apporter à l'organisation du travail un élément qui permet des combinaisons toutes nouvelles.

Dans les campagnes de l'Isère, où le montage des grandes usines de tissage avait progressé d'une manière frappante entre

1870 et 1890, on constate actuellement une tendance à établir, non plus des usines, mais de petits ateliers villageois actionnés à l'électricité, qui, sans procurer le travail à domicile, permettent néanmoins aux ouvrières d'aller travailler à une très petite distance de leur famille et, en quelque sorte, sous le regard de leurs mères. Cette tendance a en partie pour origine le désir des familles de ne pas voir les jeunes filles s'éloigner du lundi au samedi pour aller gagner leur vie dans de grandes usines situées à 15 ou 20 kilomètres. La richesse de l'Isère en force hydroélectrique a permis cette nouvelle forme d'organisation industrielle.

C'est en raison du caractère familial de l'organisation textile et en même temps de l'extrême diversité des articles fabriqués, que les relations entre patrons et ouvriers ne peuvent qu'être directes.

Aussi, le contrat collectif est-il d'autant plus impraticable dans ces industries, qu'il est contraire à la nature des choses. D'ailleurs, nous n'avons pas, à proprement parler, en face de nous, de syndicats professionnels sérieusement organisés ; nulle part, nous ne rencontrons de responsabilité effective, et là où il n'y a pas de responsabilité, il n'y a pas autorité pour traiter. Nous devons ajouter que c'est ce contact journalier du patron et de l'ouvrier qui est de nature à éviter bien des conflits. Et, si nous avons dans l'industrie textile des grèves partielles, les conflits dans le genre de ceux dont l'Angleterre nous donne le spectacle et qui sont les résultats du contrat collectif, — les événements actuels en témoignent —, nous ont été épargnés. Nous n'avons jamais usé du lock-out qui est la résultante logique, inévitable, comme la grève générale, des conventions collectives.

### III. — Les Caractères du travail dans les établissements textiles.

Une autre caractéristique, commune à toutes les industries textiles, c'est que, sauf exception pour quelques spécialités de luxe, elles sont essentiellement mécaniques. Pour citer l'expression même de M. Brandt, rapporteur de la commission de la réduction de la durée du travail en Belgique,

*« Le facteur machine y règle le facteur humain. »*

C'est pourquoi, disons-le en passant, l'initiation aux diverses spécialités textiles ne peut se faire utilement qu'à l'atelier et pourquoi aussi l'apprentissage, au sens strict du mot, n'existe

pas, depuis plus d'un demi-siècle, dans les diverses industries textiles.

Sauf en ce qui touche le travail de la soie, c'est seulement dans les trente premières années du XIX<sup>e</sup> siècle que l'industrie textile naît. Elle sort du foyer familial pour se constituer en grands ateliers.

La première moitié du dernier siècle est, pour notre industrie française, celle des temps héroïques.

Si, grâce à Jacquard, l'industrie du tissage est purement française, jusqu'en 1835, la filature du coton, de la laine, du lin restent tributaires de l'Angleterre.

La filature mécanique est, en effet, d'origine anglaise. C'est à la fin du XVIII<sup>e</sup> siècle, en 1760, qu'un modeste mécanicien du Lancashire, Thomas Higgs, créa un rouet muni de six broches auquel il donna le nom de sa fille Jenny.

En 1758, ce même Higgs inventa le métier à filer, puis la combinaison de ce métier avec la Jenny pour former la machine que l'on appela « Mule-Jenny », qui est l'ancêtre du métier renvideur.

Dès 1801, le rouet a presque disparu et seules « les mécaniques », comme on les appelait, fonctionnent.

En 1834, invention, par les Anglais encore, du « Self-Acting » ou renvideur, qui exécute d'une façon automatique toutes les opérations du « Mule-Jenny ».

Mais les secrets de fabrication sont sévèrement gardés en Grande-Bretagne : c'est l'amende, c'est la prison pour quiconque exporte un métier ou même des modèles.

C'est pourquoi si, bien avant la Révolution, des filatures de coton sont fondées à Alençon ; en 1787, en Picardie, elles ne disposent ni de l'outillage ni du personnel, ni l'expérience nécessaires à la constitution d'une grande industrie. Par un décret, en date de 1801, le premier consul organise un concours destiné à doter la France d'un outillage cotonnier de filature. Cependant, c'est seulement de 1830 à 1840 que les fruits de tant d'efforts sont recueillis par l'industrie française.

Un autre décret du 12 mai 1810 ouvre un concours en vue de doter la filature de lin d'un outillage susceptible de concurrencer l'Angleterre. C'est de cette époque que datent les premiers essais de Philippe de Girard. Mais ce n'est que vers 1840 que la filature de lin est introduite dans notre pays par M. Scribe-Labbe de Lille et M. Feray d'Essonnes ; au péril de leur vie,

ils rapportent d'Angleterre les secrets de la construction des métiers à filer le lin et les restituent à la France qui leur avait donné naissance.

Même situation pour la laine.

Si, dès 1812, les premières expériences de peignage de la laine ont lieu à Reims, ce n'est que plus tard, en 1842, que la filature de laine peignée acquiert réellement de l'importance. En 1843 le « self-acting » est adapté à l'industrie de la laine.

Le perfectionnement du matériel de préparation, pour le coton notamment, hâte encore les progrès de nos industries; l'invention, en 1845, de la peigneuse de Heilmann employée pour la laine et les autres textiles, celui du banc à broches employé à Ourscamp, pour la première fois, exercent sur elles une influence décisive.

En tissage, le métier mécanique se substitue de plus en plus au métier à bras.

A une époque plus voisine, le matériel de filature se trouve encore amélioré grâce à l'adoption du métier continu à anneau. Quant au métier à tisser, si les principes essentiels de son fonctionnement ne sont pas modifiés, il acquiert une vitesse de plus en plus grande. Avec le métier actuel, on atteint des vitesses de 240 coups à la minute.

Mais il semble bien que l'on soit arrivé, au moins pour une certaine période, à la limite du progrès du machinisme. En filature, le métier continu est devenu d'une surveillance si aisée, qu'il peut être soigné par des femmes.

En tissage, en Angleterre et en Amérique, où la productivité de l'ouvrier est beaucoup plus grande et où il ne montre pas la même résistance que chez nous au progrès du machinisme, un seul tisseur dirige jusqu'à 20 métiers automatiques, système Northrop (1).

Hâtons-nous d'ajouter que si le métier Northrop s'adapté à la production des tissus lourds, il ne peut être utilisé pour la fabrication des étoffes légères.

En ce qui touche la filature de lin, nous devons mentionner le progrès réalisé par la peigneuse Cotton.

Nous sommes donc relativement stationnaires, après d'immenses progrès accomplis.

---

(1) V. Young : *L'industrie cotonnière en Amérique*, ouvrage traduit et publié par le Syndicat cotonnier de l'Est.

Quant à notre matériel français, renouvelé en ces dernières années, dans la plupart des établissements, il est au témoignage des techniciens, — des Anglais notamment, — de tout premier ordre.

Dans les rapports de la « Tariff commission » anglaise qui, en 1905, s'est livrée dans le monde entier à une étude comparative de l'industrie textile anglaise avec celle des diverses nations du monde, on le reconnaît formellement. (1)

#### IV. — L'Evolution continue de l'industrie textile.

Mais, si le machinisme joue un rôle essentiel dans l'industrie textile, combien d'autres éléments interviennent qui rendent de plus en plus difficile le rôle du chef d'établissement, si excellent que soit le matériel dont il dispose.

Il n'est pas en effet d'industrie plus instable que celle des textiles, pour diverses raisons. Les unes sont d'ordre général : changements dans l'état social, influence de la mode, fluctuations des cours des matières premières, extension de la civilisation moderne, qui transforme en concurrents redoutables des peuples jadis clients des vieilles nations industrielles. Les autres sont d'ordre particulier, propres à tel ou tel pays, à telle ou telle région, à tel ou tel centre.

Il est facile de se rendre compte de ces causes générales d'instabilité en parcourant rapidement l'évolution des divers textiles à travers les cinquante dernières années du XIX<sup>e</sup> siècle. Disons tout de suite d'ailleurs que, tandis que la plupart des industries textiles étrangères, celles de l'Angleterre notamment, produisent des articles de grande consommation, presque toujours les mêmes, la France se distingue par la variété, l'originalité, l'extrême complexité même de ses produits fabriqués ; par là elle est plus exposée qu'aucun autre pays producteur aux fluctuations capricieuses du goût et de la mode. On voit dès lors combien est nécessaire l'intervention, l'impulsion constante du chef de la maison, de l'industriel qui, par lui-même ou les collaborateurs qu'il a su choisir, ausculte en quelque sorte l'opinion, ou devance le goût public et imagine, crée, fait œuvre en un mot de direction et d'invention.

D'ailleurs ce n'est là qu'une tendance générale de notre pro-

---

(1) *Report of the tariff commission*, vol. 2 : The textile trades, part I cotton, p. 153.

duction, car il y a place à la fois en France pour les industries qui continuent sur les marchés extérieurs les traditions de l'ingéniosité et du goût français et pour les industries à grande consommation, destinées à notre marché intérieur, à nos colonies, et qui pourraient même affronter l'exportation, si, comme nous le verrons, les nombreuses charges et aussi les frets, qui pèsent sur l'industrie, permettaient aux producteurs français de concurrencer, sur les marchés étrangers, des peuples produisant à un prix de revient moins élevé que le nôtre.

Au premier de ces deux groupes, celui où se déploient nos qualités d'initiative, d'ingéniosité et de goût, se rattachent la soie, la laine et à certains égards le lin ; au second le coton, le chanvre, le jute. Mais ce qui caractérise l'évolution moderne, c'est que ces deux groupes se pénètrent et qu'un apparentement s'est produit entre la soie, la laine, le lin, — les doyens textiles, — avec le coton, ce « benjamin » de nos matières premières qui a pris une si grande place dans l'industrie moderne. Deux causes surtout, — causes permanentes, — contribuent aux fluctuations continuelles de ces spécialités : la mode, le prix des matières premières.

Par suite du développement de l'industrie mécanique et de l'accroissement de la consommation qui en a été le résultat, — causes qui agissent et rétroagissent sans cesse, — toutes les spécialités textiles, celles même qui ont un caractère de luxe, sont devenues des industries à grande consommation. En un mot toutes ont dû se démocratiser et suivre l'évolution des mœurs.

Passons rapidement en revue les divers et principaux textiles.

#### V. — La soie.

L'industrie de la soie constitue un des fleurons de la couronne française, la soie qui, de la Touraine (sous Louis XI en 1470), du Comtat Venaissin, de Nîmes, s'est concentrée dans la région du centre, à Lyon et à Saint Etienne, nous offre ce spectacle reconfortant d'une industrie qui, par l'ingéniosité, la patience de ses chefs, le bon goût, la faculté créatrice des fabricants, a pu sans cesse évoluer et se plier aux goûts de la clientèle, en modifiant ses méthodes et ses produits et en jetant dans la circulation une variété incroyable d'articles.

Quelques chiffres permettront d'apprécier l'importance de cette industrie.

La production mondiale de la soie a été évaluée pour 1910 à 24.350.000 kilos, elle n'était, il ya 40 ans, que de 9.546.000 kilos. Nous relevons dans ces chiffres cette caractéristique que les exportations de soie du Japon qui étaient, en 1905, de 4.619.000 kilos ont passé en 1910 à 8.890.000 kilos, augmentant ainsi de plus de 90 0/0 en six ans.

Cette production, pour le dire en passant, représente 36, 5 0/0 de l'approvisionnement total du monde et les récoltes japonaises suivent une progression ininterrompue.

L'exportation de la soie forme la clef de voûte des finances japonaises, la question de son développement est dès lors devenue capitale pour l'empire du Soleil Levant ; c'est donc du rendement de la récolte au Japon, de son afflux plus ou moins grand sur nos marchés que, de plus en plus, dépendra le mouvement des prix de toutes les soies.

Sur les 24.350.000 kilos de la production mondiale, la France en a employé 8.153.000 kilos, le tiers.

Mais les Etats-Unis, chez lesquels la fabrication des étoffes de soie prend de jour en jour plus d'importance, en ont absorbé 10.060.000 kilos en 1910. A cela rien d'étonnant puisque, aux Etats-Unis, le nombre des broches à filer la soie est passé de 1.665.900 en 1899, à 2.405.527 en 1909, soit une augmentation de 45 0/0. On voit donc que la demande américaine exerce, sur le marché de la soie, une action aussi prépondérante que l'offre venant du Japon et nous en pouvons conclure que :

*Récolte japonaise* d'une part, *fabrique américaine* de l'autre, tels sont les deux principaux éléments agissants et régulateurs du marché mondial des soies.

Disons tout d'abord que, malheureusement, la sériciculture est en décroissance en France : 114.383 éducateurs en 1910 contre 131.694 en 1901 ; en 1854 la récolte indigène produisait 26 millions de kilos de cocons, en 1866 nous ne sommes plus qu'à 16 millions et, depuis 10 ans, sauf l'année dernière toutefois (année exceptionnellement malheureuse), le nombre de kilos est resté à peu près le même : 8.546.000 en 1910, contre 8.451.000 en 1901. La production des graines saines est par contre florissante. La filature de soie est également en souffrance ; elle recule devant l'abondance et le bas prix des soies d'Extrême Orient. Dans les premiers mois de 1911, 53 filatures sur 219 étaient arrêtées.

La soie artificielle se développe.

Les industriels de la soie ont dû, tout d'abord, puisqu'il s'agissait d'une production de luxe et de demi-luxe, devenir exportateurs et étendre sans cesse leurs débouchés. Il leur a fallu ensuite passer du tissu cher au tissu bon marché et c'est une évolution qui s'accroît de plus en plus.

D'autre part, la variété des produits est devenue telle, dans cette industrie, que chacun a dû se spécialiser dans une catégorie d'articles. A côté de la fabrication des articles unis et façonnés en soie, des velours, Lyon partage avec Caudry et Calais la production du tulle. En dehors des régions de Lyon et Saint-Etienne, la Picardie, pour certains tissus de soie, Calais et Caudry pour les tulles et dentelles, sont les centres les plus importants de la fabrication des articles de soie.

La caractéristique essentielle de l'industrie de la soie à notre époque, c'est qu'elle a dû devenir démocratique. De spécialité de luxe, elle tend de plus en plus à se transformer en une spécialité de grande consommation, exposée à la concurrence de l'Allemagne, de la Suisse et de l'Italie.

C'est alors que l'on mélange la soie au coton : les exportations des tissus mélangés vont croissant, aussi longtemps que la mode favorise l'emploi des jupons et des doublures.

Ainsi l'exportation des tissus de soie mélangée a été (1) :

en 1874 de 11.893.000 francs,

en 1883 de 69.076.000 francs,

en 1894 de 72.854.000 francs.

La fabrication de ces tissus avait comblé en partie le déficit provenant de l'abandon par la mode féminine des tissus riches de soie pure.

Puis, la faveur dont avaient joui les tissus mélangés se ralentit à son tour par suite de la disparition du jupon de soie, des dessous et des vêtements doublés, mais en présence d'un retour, pour les robes, aux étoffes de soie pure, cette fois en tissus légers (pongées lyonnaises, foulards, satins liberty, radium, etc.), Lyon a pu profiter, grâce à une adaptation rapide, des nouveaux besoins de sa clientèle. Ainsi la production des pongées, foulards et mousselines de soie qui était, vers 1890, d'une vingtaine de millions (déduction faite des tissus asiatiques

---

(1) *Enquête textile*, 1906, t. III, p. 34.



réexportés après teinture ou impression en France) est-elle passée à 168.000.000 de francs en 1910.

Malheureusement, la mode de la jupe étroite, qui réduit le métrage des robes, marque son influence sur la consommation de la soie, de même que sur celle de tous les textiles en général.

Par suite de l'évolution que nous venons de rappeler, le métier mécanique tend à se substituer de plus en plus au métier à bras.

En 1873, il y avait à Lyon, ville et campagne, 6.000 métiers mécaniques et 110.000 métiers à bras.

En 1903, il y avait 38.000 métiers mécaniques, il n'y a plus que 50.000 métiers à bras dont 5.000 environ à Lyon (1).

Il faut ajouter que l'industrie de grand luxe des étoffes lourdes et riches continue et doit continuer à Lyon les traditions qui lui ont assuré une réputation aussi vieille que justifiée.

A l'exemple de Napoléon I<sup>er</sup>, qui imposait aux dignitaires de sa cour le costume de velours pour mettre à la mode ce tissu, l'État français devrait, pour le mobilier national, réserver la plus large part de ses commandes aux beaux tissus de production lyonnaise.

Ainsi, fait permanent : les besoins et les goûts de la clientèle se sont profondément modifiés, sans préjudice des mouvements de la mode.

Par exemple : en 1904, ce sont les tissus légers qui l'emportent dans la fabrication : le voile et la mousseline. On en a produit des quantités et cependant il y a eu chômage et baisse des prix de façon, parce qu'on produit beaucoup de mètres avec un travail industriel moindre.

En 1905 et en 1906, les tissus légers prédominent encore, parce qu'on garnit les robes, mais à côté de la mousseline, on fabrique les tissus voilés, les tulles unis, les crêpes de chine, les satins liberty.

Dans le courant de 1908, après une période de transition assez

---

(1)	<i>Production des étoffes de soie. — Lyon et région lyonnaise</i>	
1810.	.....	53.000.000 francs
1824.	.....	100.000.000 »
1874.	.....	431.000.000 »
1884.	.....	371.810.000 »
1894.	.....	365.350.000 »
1904.	.....	409.000.000 »
1910.	.....	454.190.000 »

pénible, la mode s'oriente vers les tissus de soie unis, souples, teints en pièce par suite de l'adoption de la robe étroite.

En revanche, la fabrication de tissus légers subit une baisse considérable, la robe directoire n'étant pas garnie et excluant le jupon et le fond de jupe. Cette tendance va s'accroissant jusqu'en 1910 : ce sont les tissus de soies unies, ce sont les velours qui alimentent la fabrique Lyonnaise (1).

En même temps que les tissus légers, la dentelle subit une crise due à la mode qui entraîne également, par voie d'incidence, le ralentissement de filature de cotons fins, le coton entrant, avec la soie, dans la combinaison de ces articles.

Avec la fabrique de St-Etienne, nous avons un nouvel exemple des influences tyraniques de la mode et des irrégularités de la production en rubans :

En 1882 . . . . .	57.210.000 millions
1892 . . . . .	92.850.000 —
1903 . . . . .	72.972.547 —
1910 . . . . .	97.572.200 —

L'année 1892 fut bonne, parce qu'on emploie le ruban pour le vêtement. En 1893 et 1894, les affaires deviennent très difficiles, la moitié du personnel est inoccupé. En 1895 au contraire, brusquement, après le premier semestre, la situation devient excellente, les salaires augmentent du double au triple sur ceux de l'année précédente.

Là aussi, la concurrence est terrible : la Suisse, l'Allemagne, l'Amérique, qui autrefois comptaient parmi les marchés les meilleurs pour la rubannerie, se suffisent à elles-mêmes.

Quoi qu'il en soit, nous pouvons dire que, dans son ensemble, l'industrie de la soie en France est établie sur des bases solides ; par sa faculté d'adaptation, par la variété de ses moyens d'action et la souplesse de ses mouvements, elle répond aux qualités de notre race, au génie inventif des fils de France qui savent sans cesse renouveler sans se lasser leurs créations multiples et les réaliser avec rapidité.

En dépit d'une concurrence internationale toujours grandissante, les fabricants de Lyon et de St-Etienne possèdent et savent conserver le bon renom qui a fait et fera leur succès et

(1) V. les rapports de la commission des valeurs de douane de 1905-1906-1907-1908-1909.

leur vaut une indiscutable primauté, sur tous les marchés du monde.

A propos du mouvement des statistiques de l'industrie de la soie, nous avons relevé l'incidence de trois éléments dominants, dans le fonctionnement de l'industrie textile : Influence de la mode, fluctuations dans le prix de la matière première, concurrences nouvelles sur les marchés du monde.

Combien l'action de ces facteurs est plus active encore quand il s'agit de textiles de moindre valeur que la soie, pour lesquels la marge de bénéfice est beaucoup moins grande.

#### VI. — Le coton.

Précisément, le coton est le prototype du textile *bon marché*, alors que la soie est celui du textile de luxe et de *demi-luxe*.

Aussi les incidences qui se manifestent, comme nous l'avons vu, dans l'industrie de la soie, du fait de la mode et du prix des matières premières, ont-elles sur l'industrie du coton une répercussion d'autant plus grande qu'il s'agit d'un textile de moindre valeur pour lequel le prix de revient est proportionnellement plus élevé et que, d'autre part, la concurrence internationale est particulièrement intense en ce qui touche les produits bon marché de grande consommation.

A considérer les statistiques, le coton a eu une grande fortune et ce n'est pas à tort que l'on a appelé ce textile « le roi coton » puisque, modeste émigrant d'Amérique en Angleterre, sous la forme de 7 balles de coton, en 1747, et de 8, en 1770, il s'est allié à tous les autres produits : soie, lin, laine, et que sa production a suivi la marche ascendante suivante :

#### *Production Américaine (1).*

1824 . . . . .	500.000 balles (2)
1830 . . . . .	1.000.000 —
1840 . . . . .	2.200.000 —
1850 . . . . .	4.800.000 —
1870 . . . . .	500.000 —
1909-10. . . . .	10.155.000 —
1911 . . . . .	15.000.000 —

(1) *France économique*, de Foville, année 1887, p. 197.

(2) La balle de 225 kilogs.

A la production américaine, est venue s'ajouter la production des Indes, celle de l'Égypte ; actuellement, tous les États colonisateurs s'efforcent d'acclimater la culture du coton, pour parfaire à l'insuffisance de ce textile. Tel est l'objet de l'Association cotonnière coloniale due à l'initiative de cotonniers français et présidée par M. Esnault-Pelterie.

En ces dernières années, la production et la consommation mondiales ont été :

	Production mondiale balles	Consommation mondiale balles	Différence (1)
En 1906-1907 . . .	18.578.000	17.005.640	1.572.360
1907-1908 . . .	15.534.000	15.999.000	465.000
1908-1909 . . .	18.181.926	17.035.801	1.146.125
1909-1910 . . .	15.339.168	15.985.490	646.332
1910-1911 . . .	15.140.000	15.500.000	360.000

On peut voir combien la consommation, qui a toujours été en augmentant, ainsi qu'en témoigne la statistique du nombre de broches dans le monde, est limitée par la production. Les progrès de la consommation mondiale s'expliquent d'ailleurs par l'augmentation continue du nombre de broches dans le monde.

1905 . . .	116.168.790	1908 . . .	127.281.919
1906 . . .	119.007.156	1909 . . .	130.795.927
1907 . . .	122.883.364	1910 . . .	135.846.000

Quant à la *consommation française*, elle a triplé et quadruplé depuis 1850 :

1850 . . . . .	59.272 tonnes
1860 . . . . .	114.738 —
1870 . . . . .	59.262 —
1880 . . . . .	88.724 —
1890 . . . . .	125.062 —
1900 . . . . .	158.882 —
1908 . . . . .	234.271 —
1910 . . . . .	158.116 —

Le nombre de broches, de métiers, d'ouvriers dans l'industrie cotonnière française de 1873 à 1910 a suivi la progression suivante :

(1) Rapport de la commission d'évaluation des valeurs de douane pour 1910.

	Broches	Métiers	Ouvriers
1873 (1). . . . .	5.000.000	62.500	81.000
1883 (2). . . . .	5.000.000	70.000	109.000
1910. . . . .	7.100.000	108.000	165.367

Malgré les progrès de la consommation, en raison même de ceux-ci, l'industrie du coton est soumise aux fluctuations les plus extrêmes du fait de la mode, du pouvoir d'achat de la clientèle, du prix des matières premières. S'adressant à la clientèle la plus étendue, elle est soumise, — c'est le cas actuellement — à l'influence des mauvaises récoltes qui restreignent la demande de la clientèle populaire et rurale à laquelle elle s'adresse.

L'industrie cotonnière subit surtout les incidences du marché américain et, de ce fait, les cours de la matière sont exposés à de tels à-coups que les événements seuls apprennent si on a bien fait d'acheter à de hauts cours, ou si on a bien fait, au contraire, d'acheter à un prix paraissant bas. Aussi, pour limiter ses risques, surtout s'il ne dispose pas de capitaux considérables, l'industriel cotonnier est-il souvent obligé de se couvrir; après avoir vendu tout ou partie de sa production de filés ou de tissus, par des marchés échelonnés sur plusieurs mois, il couvre ses ventes en achetant du coton à terme qu'il transforme en coton effectif au fur et à mesure de sa consommation.

Voici un exemple des fluctuations des cours dans une même année, pour une période qui va de 1892 à 1911, soit 19 années, avec l'indication des années prospères ou mauvaises :

Saison	Coton		Année
	le plus haut	le plus bas	
1892-1893 . . . . .	65	52	<i>prospère</i>
1893-1894 . . . . .	55	45	— <i>prospère</i>
1894-1895 . . . . .	45	37.50	— <i>prospère</i>
1895-1896 . . . . .	58	47	— <i>moyenne</i>
1896-1897 . . . . .	57	50	— <i>mauvaise</i>
1897-1898 . . . . .	51	40.50	— <i>mauvaise</i>
1898-1899 . . . . .	42	38	— <i>moyenne</i>
1899-1900 . . . . .	70	42	— <i>prospère</i>
1900-1901 . . . . .	82	53	— <i>prospère</i>

(1) *France économique* de de Foville, 1889, p. 234.

(2) D'après les statistiques de l'annuaire de l'Union textile pour 1911. V. *Consommation du coton*, p. 90.

1901-1902 . . .	62	52	Année	moyenne
1902-1903 . . .	89	56	—	mauvaise
1903-1904 . . .	103.50	72	—	mauvaise
1904-1905 . . .	78.50	47	—	mauvaise
1905-1906 . . .	78	65.50	—	mauvaise
1906-1907 . . .	92.50	72	—	prospère
1907-1908 . . .	87	67	—	prospère
1908-1909 . . .	83	59	—	mauvaise
1909-1910 . . .	101	83	—	mauvaise
1910-1911 . . .	01	82	—	mauvaise

Sur 19 années : 7 années *prospères* : bénéfiques.

— 3 années moyennes : pas de bénéfice. Intérêt du capital et amortissement assurés.

— 9 années *mauvaises* : l'intérêt du capital et l'amortissement ne sont pas assurés.

1909, 1910, 1911 ont été mauvaises partout, mais surtout en France ; par suite de la mode et des mauvaises récoltes, la demande s'est considérablement raréfiée. Dans toutes les régions cotonnières françaises on a été obligé de chômer.

D'autre part, tous les pays jeunes tendent à devenir producteurs, et à ce point de vue, les progrès des Etats américains et des pays d'Extrême-Orient sont considérables :

*Nombre des broches de filature de coton aux Etats-Unis.*

En 1893. . . . .	15.000.000 broches (1).
En 1903. . . . .	22.000.000 —
En 1910. . . . .	28.500.000 —

*La filature de coton au Japon (2).*

ANNÉES	Broches employées	Production de coton filé Kilog.	Nombre des ouvriers par jour de 24 heures	Nombre des ouvrières par jour de 24 heures	Heures de travail par jour [n]	Salaire moyen	
						Ouvriers	Ouvrières
1893	381.741						
1900	1.144.027	121.573.654	12.262	43.760	18	0.80	0.49
1905	1.402.931	165.516.968	12.183	53.728	20	0.91	0.56
1909	1.785.665	187.629.710	18.431	70.894	21	1.08	0.67

(2) En deux équipes travaillant le même nombre d'heures.

(1) Enquête textile 1906, 1<sup>er</sup> vol. p. 101.

(2) *Annuaire financier et économique du Japon*, année 1910.

En 1910, la Chine comptait 750.000 broches, le Canada 850.000, la Russie 1.000.000, le Mexique 726.000. L'Angleterre elle-même, qui exerce dans l'industrie cotonnière une suprématie indiscutable, s'effraie de ces progrès industriels des pays d'Extrême-Orient.

Quelques chiffres préciseront ce que nous pouvons dire de l'industrie cotonnière dans notre pays.

On peut évaluer moyennement à 200 millions de kilos la quantité de coton mise en œuvre par la filature française, tandis que la filature anglaise travaille 785 millions de kilos.

Nous importons en outre environ 3.500.000 kilos de coton filé et exportons 3 millions de kilos en moyenne (ce n'est pas toujours un signe de prospérité). En tissus, nous exportons en moyenne 32 millions de kilos de tissus de coton écrus blanchis et teints à destination de nos colonies et de l'étranger.

Dans cette industrie, nous sommes absolument tributaires de la production américaine..... Cette situation peut aller jusqu'à la disette absolue comme en 1865-66, guerre de Sécession, aussi devons-nous louer les efforts de ceux d'entre nous qui se préoccupent de développer ailleurs, notamment dans nos colonies, la culture du coton. Rendons hommage aux efforts de notre collègue et ami M. Esnault-Pelterie qui, avec une persévérance inlassable, tente de créer pour nous une alimentation indépendante.

Nous devons aussi signaler le danger de l'absorption de toute leur récolte par les pays producteurs, au fur et à mesure que leur industrie nationale se développe : le coton par les Etats-Unis ; le lin en Russie et le jute aux Indes.

Un autre élément d'inégalité pour les industriels cotonniers français c'est l'élévation du prix de revient, sur laquelle nous insisterons plus loin.

Il faut ajouter que si, depuis 1900, les heures de travail ont subi une brusque diminution de 11 à 10 heures pour toutes les catégories travaillant dans les mêmes ateliers, si les salaires français sont plus élevés que ceux des Allemands, des Belges, des Italiens, la réduction des heures de travail n'est pas compensée par une productivité plus grande de l'ouvrier. Bien que la durée de travail en Angleterre soit de 55 heures 1/2 par semaine, le personnel possède une puissance de productivité telle

qu'il laisse bien en arrière tous les autres ouvriers du monde, exception faite des américains.

En effet, tandis qu'en Angleterre, depuis plus de 30 ans, le tisseur mène 4 métiers ordinaires, qu'en Amérique, il en conduit 8 ordinaires, 10 et 12 quand il s'agit de métiers automatiques et même jusqu'à 16 et 20 métiers Northrop, nous avons beaucoup de mal à faire comprendre à nos ouvriers les avantages de la conduite de plusieurs métiers.

Cependant, c'est un axiome industriel rappelé par un de nos collègues, M. Esnault-Pelterie, à la commission parlementaire de l'enquête textile que :

- « 1° Les prix de façon bas font les industries prospères,
- 2° Les industries prospères sont celles qui paient les salaires les plus élevés.

Ces deux axiomes semblent se contredire et pourtant il n'en est rien, parce qu'il y a un troisième principe immuable : c'est que « tout progrès apporté dans une industrie, en même temps qu'il diminue le prix de façon, augmente le salaire de l'ouvrier. »

Qui dit progrès dit augmentation de production, dit diminution du prix de revient ; à condition cependant que le patron ne continue pas à payer les mêmes tarifs, car alors son prix de revient, non seulement ne se trouve pas diminué, mais se trouve augmenté de l'amortissement des nouvelles machines qu'il aura introduites dans son établissement.

Par contre, s'il n'apporte pas les améliorations voulues à son outillage, il se trouvera en état d'infériorité par rapport à ses voisins qu'ils soient en France ou à l'étranger et pour continuer à travailler, il devra baisser les salaires.

De là, la nécessité absolue que l'ouvrier accepte et se prête même aux améliorations de production, sous quelques formes qu'elles se produisent, s'il ne veut pas que le travail lui échappe.

Les ouvriers et ceux qui les conseillent reprochent aux patrons de n'avoir pas un outillage perfectionné leur permettant de se faire des salaires plus élevés et lorsque nous voulons appliquer des perfectionnements devant augmenter la productivité, les ouvriers, trop souvent, nous mettent dans l'impossibilité de le faire ».

En 1903, juste au moment où l'enquête textile était ordonnée, une grève éclatait dans un établissement de tissage de la région du Nord, par suite du refus des tisseurs de conduire 3 métiers.



On eut du mal à faire comprendre que plus un ouvrier conduit de métiers et plus il gagne, quoique les prix de façon par unité de production soient moins élevés.

Très lentement, ces préjugés s'atténuant, la conduite sur plusieurs métiers s'implante dans l'organisation des tissages et cependant, si nous étions dans une période prospère, le personnel nous ferait défaut.

Donc, l'amélioration du matériel, loin de réduire le prix de la main-d'œuvre, lui est aussi avantageux qu'à l'employeur.

D'après un article fort intéressant du *Manchester Guardian*, cité par M. Brenier, l'ancien chef de la mission commerciale en Chine, organisée par la Chambre de Commerce de Lyon, voici comment pourrait être évalué, par broche et par an, le « salaire d'efficacité » des ouvriers d'Europe et d'Extrême-Orient. Ce salaire d'efficacité est déduit du chiffre nominal du salaire, tel qu'il existe dans différents pays, rapproché du nombre de broches qu'un ouvrier peut conduire (1).

Angleterre . . . . .	3.65
Japon . . . . .	4.85
France . . . . .	5.50
Inde . . . . .	9.25
Brésil . . . . .	13.60

Bien entendu, il y a lieu de faire la part de l'exagération du publiciste anglais qui défendait une thèse. — mais c'est un indice.

Au point de vue du coût du matériel, le rapport de la « *Tariff Commission* » auquel nous nous sommes déjà référés s'exprime ainsi :

« L'amortissement du capital et du matériel des établissements cotonniers doit être estimé en France à 40 0/0 de plus qu'en Angleterre, en raison du prix plus élevé de la construction et du matériel » (2).

D'autre part, aux causes permanentes qui influent sur l'industrie du coton, s'en ajoutent d'autres, d'ordre régional — elles sont nombreuses comme nous le verrons — qui tendent à élever constamment notre prix de revient.

(1) V. l'article de M. Brenier, Inspecteur général des services agricoles et commerciaux de l'Indo-Chine, dans le *Bulletin économique de l'Indo-Chine* de mai-juin 1911, p. 422.

(2) Rapport de la *Tariff Commission*, 1905, vol. 2, § 159.

*L'industrie cotonnière et les transports.*

Les industriels textiles supportent des charges supplémentaires par suite de la mauvaise organisation des transports à l'intérieur et des transports maritimes.

En effet, les frets demandés par la navigation sont généralement plus élevés pour transporter les matières premières (coton, laine, etc.) des ports d'embarquement des pays producteurs à destination des ports français, que pour les ports étrangers et, d'autre part, les centres de fabrication se trouvant parfois assez éloignés de la mer, il s'en suit toute une série de dépenses supplémentaires qui viennent s'ajouter au prix des produits fabriqués.

A Manchester, par exemple, le coton brut, débarqué à quai, gagne presque sans frais de chemin de fer les usines environnantes du Lancashire et cette situation offre, naturellement, les mêmes avantages à l'exportation.

On voit combien est grande la différence de situation avec l'industrie française.

Ainsi, la balle de coton d'Amérique à destination des Vosges paye, en plus du fret, 25 francs par tonne, du Havre à Epinal.

L'exportation des tissus français, dans le sens opposé, supporte 60 fr. de frais. Si, dans certains cas, il existe un tarif spécial d'exportation, ce tarif ne s'applique parfois que pour les marchandises de destinations extra-européennes.

Ainsi, les tissus pour la Russie et la Suède, par exemple, ne peuvent bénéficier du tarif spécial de 20 francs la tonne d'Epinal au Havre qui s'applique aux cotonnades pour l'Algérie.

On comprend que, dans ces conditions, les fabricants de l'Est et du Nord aient intérêt à abandonner les ports français, pour aller à Anvers, par exemple, en empruntant le réseau belge.

Sans entrer dans le détail des tarifs maritimes, on peut dire que les frets des Compagnies de navigation françaises, très élevés, viennent encore grever le prix des produits fabriqués.

## VII. — Le lin et le chanvre.

Ici, nous revenons à un textile éminemment national, au plus ancien de tous, à celui dont l'origine se perd dans la nuit des temps.

Tout ce que nous avons dit du coton s'applique également au

lin, au chanvre et au jute. Toutefois, le lin, produit plus coûteux que le coton, a dû, de même que la soie et que la laine, nous le verrons tout à l'heure, se prêter, par une alliance avec le coton, aux besoins de la clientèle.

Le petit atelier a longtemps persisté dans ces industries, puisque, en 1873, on comptait seulement 17.000 métiers mécaniques, contre 60.000 métiers à bras dont le nombre est tombé à 25.000, en 1883, et est maintenant très inférieur à ce chiffre. Quant aux métiers mécaniques, aucune discrimination n'étant possible entre ceux qui travaillent le lin et le chanvre, le chiffre de 22.000 environ que relèvent nos statistiques comprend ces deux textiles. Le nombre des ouvriers est de 106.154 dont 45.186 femmes et 60.968 hommes.

La diminution du nombre des métiers à bras a suivi la dépression de la production du lin en France. Avant qu'elle ne se manifestât la production s'était constamment élevée jusqu'en 1876.

L'augmentation de la production était due au développement de l'industrie du lin, pendant et après la guerre de Sécession qui paralysait l'industrie du coton. Elle a été telle qu'en 1866, on comptait en France 705.000 broches de lin.

Avec la reprise du coton, il y a eu une crise, les agriculteurs ayant diminué la surface ensemencée en lin. Le nombre de broches s'est abaissé à 560.000 et la production indigène en lin a été ramenée à 13.500.000 kilos en 1902, avec reprise en 1904, donnant 24.750.000 kilos.

Il en est résulté que l'industrie du lin a dû faire appel de plus en plus à la matière première étrangère et surtout à celle de la Russie : 70.000 tonnes. Aussi l'industriel linier subit-il les mêmes à-coups, au point de vue de l'irrégularité des cours, que son collègue cotonnier, sauf l'absence de spéculation.

Mais on ne saurait peindre aussi en noir le tableau de l'industrie du lin que l'a fait M. Aftalion, en 1904, dans son livre *La Crise de l'Industrie Linière*.

Certes, M. Aftalion est dans la vérité quand il dit :

« L'étude comparée du rôle du capital et du travail dans la filature de lin et de coton nous a conduits aux mêmes résultats. Frais de fabrication deux et trois fois plus considérables pour le lin, à ne considérer que le capital et les frais généraux, à cause d'un matériel lourd et dispendieux mais peu productif, et

d'une force motrice excessive. Frais de fabrication cinq et six fois plus élevés, lorsqu'on passe à la main-d'œuvre, à cause du grand nombre des ouvriers dans la filature de lin. Si on réunit ces deux ordres de dépenses, on constatera tout l'écart du coût de la fabrication pour une même longueur de fil de lin et de coton soit pour 10.000 mètres :

	Fil de lin N° 30 centimes	Fil de lin N° 40 centimes	Fil de coton N° 20 centimes
Amortissement . . . . .	7.6	6.5	2.4
Intérêt du capital fixe et circulant. . . . .	8.4	7.2	2.5
Frais généraux . . . . .	7.3	6.3	3.2
Main-d'œuvre . . . . .	26.0	19.9	4.2
Coût de la fabrication par 10.000 M. . . . .	49.3	39.9	12.3

La fabrication de 10.000 mètres de fil de lin coûte donc trois et quatre fois plus que celle de 10.000 mètres de coton. »

Mais, en pareille matière, il convient de se remémorer le dicton « ni jamais ni toujours » ; il faut compter avec l'imprévu ; ici cet imprévu s'est révélé par l'apparition de la mode de la robe de toile, qui a provoqué un essor nouveau dans la fabrication des tissus de lin.

D'autre part, grâce à beaucoup d'énergie et à un effort commercial énorme, l'industrie du lin est parvenue à augmenter ses exportations :

1900 . . . . .	31.903.300 francs
1905 . . . . .	41.000.400 »
1910 . . . . .	54.608.400 »

Il est intéressant de signaler, à propos du fil de lin, que la filature mécanique n'a pas complètement supprimé le filage à la main, non seulement dans les campagnes, pour les usages domestiques, mais encore, industriellement parlant, les batistes très fines, appelées « linon » se tissent avec des fils faits à la main.

À la mécanique, on ne dépasse guère le N° 260/280.

Eh bien, à la main, on arrive à filer du 360, 400, 540, 650 et même du 800. Ce dernier coûte de 1.300 à 1.500 francs le kilo !

Le 2 onces ou N° 400 coûte de 550 à 600 fr.

Le tissage de ces fils est naturellement lent et difficile, un ouvrier ne tisse guère plus de 0 m. 50 par jour et le tissu de 0.50 de large, revient dans les 30 fr. le mètre.

On compte encore dans le Cambrésis plus de 1.000 fileuses au rouet employant du lin qui revient à 40 ou 50 fr. le kilo peigné (le lin mécanique vaut 1.50 à 2 fr.) et les affaires en ce genre de tissu se chiffrent par plus de deux millions.

#### VIII. — Le jute.

L'industrie du jute, fibre textile originaire de l'Inde, introduite en France à la fin du xviii<sup>e</sup> siècle, est relativement récente en France. Elle date de 1845. Destinée à la confection des toiles très grossières, elle a apporté à l'agriculture et à l'industrie des transports des facilités pour l'emballage et le convoiement des marchandises.

A ce titre, sa consommation en France qui a passé de 10.000 tonnes, en 1861, à 100.000 tonnes en 1909 est intimement liée à l'état de l'agriculture.

Comme les industries du coton et du lin, celle du jute est soumise à toutes les incidences résultant des variations du marché Hindou. Elle a en outre à compter, non seulement avec la concurrence anglaise (Dundee est le plus grand centre de fabrication du jute du monde entier), mais aussi avec la concurrence des Indes où la fabrication des tissus de jute a pris un développement énorme.

Elle est plus lourdement grevée par les transports qu'aucun autre textile. Londres est en effet le marché du jute et l'industriel français a à supporter, en plus de son concurrent anglais : courtage, mise à terre, surtaxe d'entrepôt, fret, assurance, transport par mer de Londres aux ports français et de là par chemin de fer aux centres de fabrication.

Nous avons, là encore, un nouvel exemple de l'importance du facteur transports — surtout des transports maritimes — dans l'industrie textile.

L'exportation des fils et tissus de jute représente un mouvement de 16 à 17 millions de francs.

#### IX. — La laine.

L'industrie de la laine est une des plus importantes, des plus dignes d'admiration et aussi des plus délicates de nos industries.

A — Des plus importantes :

1° — en raison de la quantité considérable de matières premières qu'elle met en œuvre.

En 1910, 1.453.338.000 kilos ont été mis à la disposition de l'industrie du monde, sur lesquels il est resté en France, pour la consommation industrielle, 259.382.400 kilos à l'état brut représentant environ 105.846.900 kilos de laine lavée à fond (1).

2° — En raison de son intime liaison avec la production ovine, c'est-à-dire avec l'élevage national, — solidarité à nouveau constatée de l'industrie et de l'agriculture — : 35.500.000 kilos de laine d'une valeur de 62 millions de francs.

3° — En raison du nombre considérable de ses ouvriers, — ici comme dans le lin, c'est l'élément masculin qui domine, — 160.990 ouvriers d'après le recensement de 1906, dont 96.270 hommes et 64.720 femmes, avec un outillage de 2.000 peigneuses, 2.065.000 broches de filature de laine peignée, 712.400 broches de cardée, 55.000 métiers (2).

4° — En raison de sa part considérable dans nos exportations et ici une parenthèse est nécessaire :

Peignage, filature, tissus, formant autant de compartiments distincts ayant chacun leur marché d'exportation.

A Roubaix, à Tourcoing, 58.000 ouvriers travaillent dans les peignages, filatures et tissages et reçoivent 60 millions de salaires par an. Le moindre des peignages peut traiter par semaine la tonte de près de 50.000 moutons. A Reims, l'industrie du peignage de la laine, grâce à ses procédés et à son excellent outillage, a atteint un degré de perfection reconnu dans le monde entier. Les exportations en laines peignées ont été, en 1910, de 25.527.100 kilos contre 6.000.000 de kilos en 1883.

B. — De plus, les industries de la laine sont dignes d'admiration, car il n'en est pas qui subissent plus directement l'influence de la mode et qui doivent montrer plus de souplesse pour suivre les mouvements de clientèle. Et ici, nous croyons intéressant de reproduire un tableau dû à M. Ch. Marteau, publié dans le dernier rapport de la commission d'évaluation des valeurs de douane, indiquant la consommation en laine lavée

(1) Rapport de la commission d'évaluation des valeurs de douane pour 1910, p. 47-59.

(2) *Annuaire de l'Union textile.*

en France par tête d'habitant, de 1890 à 1910. Nous nous bornons à indiquer les moyennes quinquennales :

Années	Nombre d'habitants	Moyenne quinquennale de la consommation par habitant
1891-1895. . . . .	38.342.950	4 k. 582
1897-1901. . . . .	38.517.300	4 k. 271
1901-1905. . . . .	38.961.900	0 k. 987
1906-1910. . . . .	39.252.250	1 k. 186

M. Marteau ajoute : « Il résulte de ce tableau que nous consommons plus de laine par tête d'habitant, dans les dix dernières années du siècle dernier, que nous n'en avons consommé pendant les dix premières années du <sup>xx</sup><sup>e</sup> siècle. Ceci étonne tout d'abord, tant nous sommes enclins à penser que la consommation doit augmenter, de façon pour ainsi dire automatique, avec le développement de la richesse et sa répartition de plus en plus étendue dans les masses profondes de la population.

Cette vue, très juste lorsqu'il s'agit d'objets de première nécessité, n'est pas aussi vraie quand on l'applique à des objets qui, tout en répondant pour une large part à des besoins permanents de l'homme, sont, pour une grande partie, influencés par les tendances très variables de la mode, ou par d'autres causes également variables. C'est ainsi que l'emploi des objets en laine sera plus étendu, toutes choses égales d'ailleurs, pendant les années très froides, que pendant les années aux hivers doux et tempérés.

C'est ainsi que, encore, par suite du courant général de la mode, on consommera pendant un certain nombre d'années beaucoup plus d'étoffes de soie, de coton, de lin, au détriment des étoffes de laine, tandis que le contraire se produira quelque temps après. Enfin la forme du costume exerce une influence très grande sur la quantité des étoffes consommées. Tout le monde sait combien la forme actuelle du costume des femmes a réduit l'emploi de l'étoffe, qu'elle soit en laine, en soie ou en coton. Sans remonter à l'époque des crinolines où les jupes avaient pris une ampleur tout à fait anormale et en nous reportant seulement à dix ou quinze ans en arrière, nous voyons qu'il fallait alors un métrage de 8 mètres d'une étoffe de laine de 120 à 130 centimètres de largeur pour confectionner une robe. Aujourd'hui 3 m. 80 suffisent largement. Rien que de ce

fait, l'emploi de la laine pour l'étoffe destinée à la robe de femme est diminué de moitié. Nous verrons quelles ont été les conséquences de ce fait sur la marche de plusieurs de nos industries du tissage. Mais retenons ici que, si nous trouvons une moyenne de consommation plus grande en 1909 et en 1910 que pendant les années précédentes, malgré cette diminution énorme du métrage des robes, c'est qu'en réalité on a porté beaucoup plus de robes de laine ; et en effet, jamais le costume tailleur, qui emploie largement ces étoffes de laine, n'a été si répandu que depuis ces dernières années. »

*L'influence de la mode. — La crise de la robe à Roubaix.*

« Le sort des femmes, disait Dumas, est de s'habiller tantôt en sonnettes tantôt en parapluies. » *Les Débats* du 2 février qui rapportent ce mot, en relatant une interview donnée par Mme Bartet au *New York Herald*, ajoutent que ce n'est même plus le parapluie, mais le roseau ..... et ils ajoutent irrévérencieusement que ce n'est pas le roseau pensant.

En effet, cette mode est lamentable pour l'industrie des étoffes. Mme Bartet estime qu'il faut s'en prendre, non à la mode, mais à celles qui ne savent ni l'interpréter, ni l'adapter..... Tout de même, les résultats sont là et ils sont navrants :

A Roubaix, depuis quelques années, 3.000 métiers à tisser environ ont disparu.

Les 21.000 qui restent ne trouvent pas à s'alimenter régulièrement. On signale par exemple que des tissages, ayant plus de 700 métiers mécaniques, n'alimentent qu'avec peine 300 métiers depuis près de deux ans.

En général, le chômage oscille entre 25 et 50 0/0 dans la plupart des tissages roubaisiens. Chez un grand nombre de fabricants, les ouvriers travaillent tout au plus 40 ou 50 heures par semaine et on estime qu'environ 12.000 ouvriers du tissage sont atteints par le chômage dans une proportion plus ou moins grande.

Si on évalue la production moyenne normale de tissus de Roubaix à 110 millions de mètres par an, on en peut rapprocher les 80 millions de mètres produits en 1911 et apprécier, dès lors, le dommage résultant du déficit des 30 millions de mètres de différence.

Assurément, d'autres causes agissent dans le même sens et



l'une des principales est la fermeture des marchés d'exportation, des Etats-Unis et de l'Angleterre surtout ; toutefois, que la mode redevienne favorable, et l'industrie roubaisienne retrouvera en grande partie sa prospérité.

Ce serait ici le lieu, si j'en avais le talent, d'emboucher la trompette épique, pour une invocation aux Déesses de la mode ! Peut-être pourrais-je en énumérer un certain nombre, avec plus d'aisance que l'infortuné Directeur des Beaux-Arts « du Bois Sacré », ne rappelait les noms des neuf Muses ; mais, de crainte d'oubli fâcheux, je ne nommerai personne. Je me bornerai à faire savoir à celles qui tiennent le sceptre de l'élégance qu'elles disposent, en partie, de la prospérité ou de la stagnation des affaires de la fabrique française et par là du sort heureux ou misérable de nombreuses familles ouvrières. Vous ne doutez pas plus que moi que, mieux informées, elles ne consentent, sans coup férir, à doubler le métrage de leurs jupes !

\*\*\*

C. — L'industrie de la laine, en raison de l'extrême sensibilité du prix de revient, est l'une des spécialités textiles les plus délicates et celle qui s'est le plus déplacée.

C'est ainsi que le principal centre de l'industrie lainière a été longtemps Sedan, ensuite Reims et, successivement, Fourmies, et Roubaix-Tourcoing.

Or, de 1875, époque où la situation industrielle était particulièrement prospère, à 1903, la filature de laine peignée à Reims et dans les environs, y compris une certaine partie des Ardennes, se trouve en déficit de 145.660 broches et de 3.922 métiers mécaniques.

Pendant la même période, 19 maisons de tissage mécanique ont disparu sans avoir de successeurs.

A Fourmies, sur 131 établissements, 38 ont cessé d'exister, soit une proportion de 29 0/0, et, pour ces 131 établissements, 180 sociétés exploitantes ont été obligées de liquider, soit une proportion de 137 0/0.

A Tourcoing, dans la filature de laine, de 1893 à 1903, 3 établissements ont dû fermer, laissant un déficit de 40.000 broches.

St-Quentin, il y a 25 ans, comptait des établissements lainiers ; il n'y en a plus qu'un seul (1).

Toutefois il n'en faudrait pas conclure que l'industrie de la laine ne soit pas encore très importante :

Sur 20.374.380 broches de filature de laine dans le monde, la France en compte 3.078.013.

En 1910 nous avons produit pour :

349.507.000 francs de laine peignée.

155.313.000 francs de laine cardée.

Soit plus de 500 millions.

En tissus, nos exportations s'élèvent à plus de 170 millions.

Toutefois, si les produits de l'industrie de la laine ont été recherchés, il faut cependant constater qu'il a été impossible d'alimenter complètement le matériel.

La cause en est dans les évolutions de la mode, nous venons de le voir, et aussi dans la fermeture de certains marchés non remplacés.

#### Ë. — Lingerie, bonneterie, passementerie, confection.

Cette revue ne serait pas complète si, ne fût-ce que par quelques chiffres, je ne vous donnais un aperçu de ce que les états de douane groupent sous le nom de « vêtement ».

C'est en quelque manière, pour une partie très importante tout au moins, l'aboutissement de ce que nous venons d'étudier.

En bonneterie, passementerie, tulles et dentelles, broderies, nous avons, en 1910, importé pour 49.485.700 francs, exporté pour 187.704.600 francs ; c'est un mouvement d'affaires de 237.190.300 francs.

En lingerie, confections pour hommes et pour femmes :

l'importation a été de . . . . .	12.210.900
----------------------------------	------------

l'exportation — . . . . .	174.686.400
---------------------------	-------------

Total . . . . .	186.897.300
-----------------	-------------

Dans l'ensemble :

l'importation a été de . . . . .	61.695.600
----------------------------------	------------

l'exportation — . . . . .	352.391.000
---------------------------	-------------

Total . . . . .	424.087.600
-----------------	-------------

Sans parler des malles des voyageurs et des colis postaux !

---

(1) Rapport à l'enquête textile, 1906, Rapport n° 1922, p. 73.

Pour si rapide qu'il soit, cet aperçu permet de comprendre de quelle importance est, pour les industries textiles, la question du vêtement, c'est-à-dire de la mode.

Le rôle de la mode est très étendu et très effectif, en ce sens qu'elle imprime une direction particulière à chacune des branches de l'industrie textile. Ainsi l'exemple récent donné par la mode des robes de toile de lin il y a trois ans.

\*  
\* \*

*D'une manière générale*, à ces éléments généraux d'instabilité : changements de la mode, — jamais preuve plus complète n'en fut donnée qu'en ce moment, — viennent s'en ajouter d'autres qui sont propres à notre pays et que nous avons déjà indiqués.

Supériorité anglaise et américaine au point de vue de la productivité ouvrière.

Infériorité française au point de vue des transports, manque de voies navigables à l'intérieur, élévation des frets de la marine marchande.

Il nous faut emprunter, pour les marchandises lourdes, la voie ferrée, alors, — nous l'avons montré, — que l'industriel anglais de Manchester reçoit à quai la matière première et peut embarquer directement, sur le même marché, les produits fabriqués.

L'infériorité française ressort encore à d'autres égards ; combustibles industriels, charges fiscales (impôt d'Etat et charges locales), réglementation du travail.

#### XI. — Le combustible industriel.

Notre production ne suit pas notre consommation.

Et cependant, incroyable incurie, alors que notre sol recèle d'appréciables richesses, les demandes de concessions restent en suspens depuis des années !

Et, d'autre part, les charges qui pèsent sur l'industrie des mines ont augmenté d'année en année.

Aux termes de la loi du 29 juin 1905, la durée du travail des ouvriers employés à l'abattage a été réduite à 8 heures, d'où

insuffisance de production, alors que la consommation augmente !

Années	Production mondiale	Tonnes		
		Grande-Bretagne	Etats-Unis	France
1896 . . .	552.430	195.361	171.416	29.190
1906 . . .	911.509	251.068	369.783	34.196
1910 . . .	1.036.945	264.433	447.837	38.570
Augmen- tation	87,70 0/0	35,35 0/0	161,25 0/0	32,11 0/0

*Importation de charbon étranger en France.*

	Tonnes
1894 . . . . .	10.000.000
1900 . . . . .	14.600.000
1905 . . . . .	12.559 000
1911 . . . . .	19.000.000

Le charbon sur le carreau de la mine coûte en France 14 fr. 37, en Angleterre 9, 92 et en Allemagne 11, 50.

Cependant, le Parlement est actuellement saisi d'un projet tendant à l'extension de la journée de 8 h. à toutes les catégories d'ouvriers des mines !

Qui supporte les incidences de ces mesures ? les clients des houillères et, comme l'industrie textile est une des principales, elle est directement frappée par l'augmentation du prix du charbon. L'Union des Syndicats textiles a chiffré cet accroissement de charges à l'occasion d'une déposition devant la Commission sénatoriale, chargée de l'examen de la réglementation du travail dans les mines, le 24 février 1908.

En voici les résultats :

Les calculs ci-dessous des frais de production comprennent tous les frais, y compris les salaires et les amortissements, à l'exclusion de toute rémunération du capital :

*Filature de coton* (région normande).

Dans une filature de coton, où le combustible entre pour 8 0/0 dans le prix de revient, la dépense de charbon par kilo de filé est passée de 0 fr. 0460 en 1893 à 0 fr. 0668 en 1906, soit une augmentation de 47, 39 0/0

*Tissage de coton* (région normande).

Dans un tissage de coton, où les frais de production sont annuellement de 460.000 francs y compris les salaires et amor-

tissements à l'exclusion de la rémunération du capital) la consommation de charbon en 1907 a été de 1.600 tonnes au prix de 27 francs, soit 43.900 francs. Cette somme représente 1/2 0/0 des frais de production. Chaque métier a consommé 2.300 kilos de charbon. Or, depuis quinze ans, dans cet établissement, le prix du combustible a varié de 19 francs à 27 francs, ce qui donne un écart de 44 à 62 francs par métier à tisser et par an.

*Peignage, filature et tissage de laine (région Nord).*

Dans une usine de peignage, filature et tissage de laine où la production annuelle est de un million de kilogrammes, la consommation du charbon (fines d'Anzin en majorité) a été de 16.000 tonnes, en 1907, au prix moyen de 17 francs, soit de 272.000 francs. Les frais annuels de production de l'établissement s'élèvent : 1° pour le peignage, à 500.000 francs, 2° pour la filature, à 650.000 francs, 3° pour le tissage à 1.350.000 francs, soit un total de 2.500.000 francs.

*Teinture et apprêts.*

Les teinturiers et apprêteurs déclarent que, pour les spécialités de la teinture et de l'apprêt, le combustible qui est employé pour toutes les opérations de ces industries représente actuellement 15 à 18 0/0 des frais de production.

\*  
\*  
\*

Voilà une preuve évidente de la répercussion qu'exerce, sur l'ensemble des productions d'un pays, telle mesure qui, dans l'opinion du législateur, concerne exclusivement telle ou telle industrie déterminée.

XII. — Les impôts.

Encore une remarque de la « tariff commission anglaise » : « Les taxes locales françaises atteignent, dit-on, le double de celles de l'Angleterre » (1).

Lors de l'enquête textile, on s'est préoccupé de chiffrer les charges fiscales qui pèsent sur les pays voisins.

---

(1) Report Tariff Commission, vol. 2, part. 1<sup>re</sup>, § 159.

La Belgique est un de nos principaux concurrents au point de vue de l'industrie du lin. En 1904, les impôts se répartissaient ainsi pour un tissage de 400 métiers : en Belgique, 684 francs, en France, 2.360 francs.

En ce qui touche le coton, un calcul très consciencieux établi qu'en 1903-1904, un tissage de 711 métiers payait en Angleterre, comme impôts, 9 fr. 01 par métier.

Le même tissage payait en France 12,09 par métier.

Quant aux charges départementales et communales, en voici un exemple.

	1883	1900	Augmentation
Loire : nombre des centimes additionnels, départementaux et communaux . . . . .	49	58.23	18 0/0
St-Etienne : total des centimes communaux . . . . .	29	63	117 0/0

Tous ces chiffres figurent dans des documents officiels de la Chambre, on a pu les comparer, les discuter, on ne les a pas contestés, ils sont donc d'une authenticité reconnue.

### XIII. — La réglementation du travail.

De 1900 à 1904, par paliers successifs de deux ans, nous sommes passés de 11 heures à 10 heures pour la durée du travail des hommes, des femmes et des enfants travaillant dans les mêmes locaux. Nous avons devancé de beaucoup tous les Etats étrangers : en Belgique, la durée du travail de la femme de plus de 21 ans n'est pas réglementée ; en Allemagne, le jeune ouvrier du sexe masculin de plus de 16 ans n'est plus soumis à aucune limitation au point de vue de la durée du travail ; c'est depuis 1910 seulement que la durée de travail de la femme a été en Allemagne abaissée à 10 heures ; l'Italie, comme la Belgique, reste très en arrière de nous.

Comment regagner le temps perdu ?

Améliorez votre outillage, nous disait-on.

L'outillage textile français est un des meilleurs qui existent : on a donné plus de vitesse aux machines, on s'est efforcé d'augmenter la productivité de l'ouvrier partout où l'on a pu.

(1) Enquête textile, 3<sup>e</sup> vol. p. 254.

En filature, il est presque impossible de rien regagner, la vitesse ayant atteint son maximum.

En tissage, pour le coton, grâce au casse-chaîne qui signale à l'ouvrier qu'un fil est cassé et à divers perfectionnements, on a pu regagner une partie seulement du temps perdu ; pour le lin, où l'outillage est beaucoup plus lourd, le temps perdu par suite de la réduction de la durée du travail n'a pu être recouvré.

Même là où l'on a pu récupérer une partie de la production, on n'a pu le faire qu'en surchargeant le prix de revient : dépenses supérieures pour le combustible, amortissements plus élevés pour l'outillage qui, en tournant plus vite, s'use davantage.

Donc infériorité vis-à-vis de certains autres pays concurrents.

Mais un autre point de vue est à considérer :

C'est que l'industrie est soumise à une marche de plus en plus irrégulière. Aussi, sans modifier les principes de la réglementation actuelle du travail (nous ne sommes pas les ennemis absolus de la réglementation, mais nous trouvons que l'évolution a été trop brusque, que l'on a trop souvent devancé les autres Etats), il nous faudrait disposer, pour les diverses catégories de spécialités textiles, de crédits, d'heures supplémentaires, nous permettant ainsi qu'à notre personnel, de récupérer les pertes des mauvaises années.

Les Inspecteurs du travail reconnaissent eux-mêmes que les heures supplémentaires sont nécessaires. Et cependant, bien qu'en 1904, le Sénat, sur la proposition de MM. Waddington et Maxime Lecomte, ait adopté un projet comportant des dérogations à la durée du travail, nous en sommes encore à attendre des modifications législatives.

Bien mieux, il ne nous est même pas possible de pouvoir regagner, pendant le jour, les heures perdues par suite d'un accident ou d'un cas de force majeure. Ce serait là une disposition législative aussi indispensable aux employeurs qu'aux ouvriers.

En pareille circonstance, il n'est possible de recourir qu'au travail de nuit, aux termes de l'alinéa 7 de l'article 4 de la loi du 2 novembre 1892. Lors des inondations, M. Viviani, Ministre du Travail, en présence des conséquences de la catastrophe, pour certains établissements, a dû recourir à des dérogations extra-légales.

Morale : augmentation incessante du prix de revient.

## XIV. — Le prix de revient.

Le prix de revient constitue l'ensemble des charges de toute sorte, qui grèvent un article fabriqué pour une unité de production donnée, Il peut se décomposer en 3 éléments principaux :

Matières premières ;

Salaires ;

Frais généraux (combustible, transport, amortissement des établissements et de l'outillage, charges fiscales, bénéfices de l'industriel, etc...).

Or nous assistons au spectacle suivant : tous les éléments du prix de revient augmentent au détriment du dernier : bénéfices de l'industriel.

On nous dit : mais vous vous plaignez et vous vivez ! Nous vivons, oui ! mais cela ne nous suffit pas, nous voulons gagner de l'argent !

Nous avons déjà indiqué combien l'instabilité des industries textiles était grande, nous avons fait ressortir combien de disparitions douloureuses étaient à enregistrer, par suite non seulement des changements de mode, mais surtout de l'accroissement de charges qui nous place en mauvaise posture vis-à-vis de nos concurrents. Ce qui le prouve avec évidence, c'est que, seules peuvent exporter les industries textiles dont les matières premières coûtent le plus cher.

Cela prouve la part de l'élément main-d'œuvre dans le prix de revient. C'est pour cette raison, qu'en dehors des colonies françaises, les exportations d'articles de coton sont presque impossibles.

Au point de vue même de l'exportation, nous sommes de plus en plus entravés par suite de cette hausse continue du prix de revient. Il n'est pas d'exemple plus frappant, à ce point de vue, que celui qui nous est offert par l'industrie de la laine.

Les exportations en tissus de laine sont en décroissance, alors que celles des pays placés dans une meilleure situation, au point de vue des prix de revient, n'ont cessé d'augmenter.

C'est que, pour les tissus de laine, la part de la main-d'œuvre est considérable, puisqu'il faut additionner les salaires distribués dans les opérations suivantes : peignage, filature, tissage.

Voici des chiffres éloquents, on ne saurait dire que nos plaintes sont exagérées :



*Exportations de draperies.*

Années	France	Allemagne	Angleterre
1899. . .	263.994.000	176.055.700	371.193.000
1910. . .	212 153.000	253.730.000	379.347.000
	— 51.481.000	+ 79.674.300	+ 208.154.000

Si, en Angleterre, la durée du travail est moindre que chez nous, les transports, le charbon, l'outillage sont moins coûteux, la productivité est plus grande.

Même situation en Allemagne ; nous sommes donc handicapés par nos concurrents.

## XV. — Conclusion.

De cet exposé, se dégage une morale :

Il faut à la France un marché intérieur prospère pour les industries qui, en raison de la part importante de la main d'œuvre dans le produit fabriqué, ne peuvent être exportées.

Il lui faut aussi un marché extérieur étendu pour ses industries de luxe et de demi-luxe, qui sont traditionnelles en France.

Si leur prix de revient est trop élevé, toutes ces industries se rejettent les unes et les autres sur le marché intérieur. L'industrie lainière, par exemple, s'adaptera aux articles de coton : d'où surproduction.

Pour assurer à plus de 2.000.000 de travailleurs du textile et du vêtement un travail régulier, nous devons donc :

1° Atténuer les charges qui pèsent sur l'industrie et qui, par voie de répercussion, entraînent le chômage d'une partie de la population ouvrière.

2° Eviter de devancer constamment, en matière de réglementation du travail, les différents pays étrangers.

La conférence de Berlin de 1890 a pris l'initiative d'une limitation internationale de la durée du travail des femmes et des enfants.

C'est en suivant la même procédure, que toute nouvelle mesure de réglementation doit être réalisée, sans oublier que de nouveaux pays, en dehors de l'Europe, constituent des concurrents dangereux.

3° Améliorer nos transports maritimes et fluviaux qui sem-

blent dater des temps préhistoriques et qui sont indispensables pour les transports des marchandises lourdes.

4° Eviter d'imposer des charges excessives à nos compagnies de chemins de fer, dont la prospérité est solidaire de celles de l'industrie.

5° Développer notre production en charbon et obtenir des pouvoirs publics les concessions réclamées depuis longtemps. C'est là une question d'humanité.

Des industries entières se trouvent paralysées par le manque et la cherté du charbon. Qui supporte les conséquences de cette situation ? Non seulement l'industriel, mais toute la population qui souffre de la vie chère.

Il faut bien se pénétrer de cette vérité : que tous les travailleurs sont solidaires : le patron qui conçoit, qui organise, qui administre qui exerce l'autorité, tient le gouvernail en guettant les dangers et en faisant à temps le nécessaire pour y parer, de même que l'ouvrier qui exécute et qui peine. On ne doit pas oublier non plus que rien en fait de progrès, sur ce terrain, ne peut s'accomplir sans l'œuvre du temps ; il faut que petit à petit, les changements pénètrent dans les mœurs, que tout ce qui doit subir la répercussion d'une réforme s'adapte peu à peu aux transformations envisagées. Que l'on ne croie pas que l'industriel soit rétif de parti pris ! Mais il voit souvent ce que le théoricien, le sociologue ou même le parlementaire n'aperçoit pas. Il n'y a pas ou il n'y a plus d'exemple d'industriel qui, si on lui montre l'utilité ou la nécessité d'une réforme, ne soit prêt à s'en déclarer partisan ; mais, trop souvent, on nous jugule sans même prendre la peine de nous consulter ou l'on semble ne nous demander notre avis que pour bien nous montrer qu'on ne veut pas le suivre.

Exemple : dans les Chambres de commerce, nous nous sommes opposés au rachat de l'Ouest. On a passé outre !

Pour les retraites ouvrières on n'a tenu aucun compte de nos protestations.

Pour la réduction de la durée du travail des adultes à 10 heures, on n'a pas fait d'enquête auprès de chambres de commerce et des syndicats !

Je n'insiste pas, ce n'est pas tant de récriminer qui nous intéresse, mais de demander et de préparer un avenir meilleur ; nous sommes trop gens d'affaires pour être gens de parti pris, nous n'avons pas attendu jusqu'à ces derniers jours pour prati-

quer la politique des réalisations, elle a toujours été la nôtre et ne peut pas ne pas l'être..... On commence à s'apercevoir en haut lieu et, sur bien des points, qu'on est allé trop loin et qu'il y a des éléments, non seulement de prospérité mais encore d'existence, dont aucune société ne peut se passer. Nous espérons qu'au point de vue patronal, on changera également d'orientation et qu'on nous donnera à nous, industriels, la paix qu'on s'efforçait à tort de vouloir conserver quand même, là où il faut avoir parfois la virilité d'y renoncer.

Aucune industrie n'a plus besoin que nos industries textiles de cette tranquillité d'esprit qui permet de prévoir et d'inventer. Nos diverses spécialités sont éminemment pacifiques, puisque ceux qui les exercent ont à renouveler constamment leurs moyens d'action, dominés qu'ils sont par les exigences de la mode, par l'instabilité des cours des matières premières ; le terrain sur lequel ils doivent bâtir est un sol, perpétuellement mouvant ; par ailleurs — ainsi que nous le disions en commençant —, nous tirons une partie de nos matières premières, la laine, la soie, le lin, le chanvre, du sol même de notre pays.

A ce titre, nous faisons donc corps avec lui de la manière la plus étroite et plus encore, par les deux millions 1/2 d'ouvriers non seulement de l'industrie textile, mais du vêtement et de ses accessoires, que nous occupons et auxquels nous distribuons plus de deux milliards et demi de salaires ; par toutes ces racines nous plongeons au plus profond du sol de notre vieille et chère France, nous propageons son influence, nous contribuons à son bon renom industriel et commercial dans le monde et nous représentons une des branches les plus vivaces de l'activité et de la fortune nationales.

Nous sommes en un mot, nous aussi, dans toute la force du terme, des travailleurs et nous demandons aux pouvoirs publics et à tous ceux qui s'intéressent au monde du travail et à l'avenir économique de notre patrie de ne jamais l'oublier.

ALLOCUTION DE M. ISAAC, *Président.*

Mesdames Messieurs,

Après vos applaudissements chaleureux, il est vraiment superflu que je prenne la parole pour remercier M. Guérin. Vous

lui avez fait comprendre, de manière à ce qu'il ne s'y trompe pas, combien il vous avait intéressés et charmés par la Conférence que vous venez d'entendre, et vous avez vu combien j'ai été bien inspiré en le priant de la faire à ma place.

M. Carmichael, qui est le Président de notre Union textile et qui a été — je crois que je ne trahis pas un grand secret — un des principaux inspirateurs de cette série de Conférences, a, en me demandant de présider celle de M. Guérin, ajouté, avec la prudence qui le caractérise, que je pourrais à la fin de la séance donner quelques indications pour compléter celles qui auraient pu échapper à notre ami et collègue. La prudence de M. Carmichael était superflue ; il n'y a rien à ajouter à la Conférence de M. Guérin, il n'y a rien à ajouter que de vous prier de vouloir bien en méditer les points principaux et vous souvenir en même temps de celles que vous avez entendues avant la sienne, et de garder dans votre mémoire ce tableau raccourci du travail français, en commençant par cette première manifestation de notre activité (notre belle agriculture), puis en passant successivement en revue dans vos souvenirs l'industrie métallurgique et l'industrie textile, et en faisant — j'ose vous le demander après M. Guérin — une place privilégiée dans votre sympathie à notre industrie textile. Pourquoi ? Parce que si vous la comparez aux autres industries, vous reconnaîtrez qu'au point de vue social elle joue un rôle meilleur et que sa fonction est en quelque mesure plus bienfaisante.

L'industrie métallurgique se présente bien souvent à notre esprit comme l'industrie dans laquelle on travaille pour la guerre, pour les choses qui ont un grand retentissement dans le monde, mais qui ont des répercussions bien douloureuses. L'industrie textile n'est pas de celles-là ; l'industrie textile, comme vous l'a dit M. Guérin, est une industrie qui réunit souvent les différents membres de la famille, qui s'exerce encore dans une certaine mesure à domicile, qui a devant soi encore un champ d'activité extrêmement intéressant à ce point de vue, grâce à l'intervention de l'électricité ; et enfin, c'est une industrie qui travaille beaucoup pour la femme, ce qu'il y a de mieux dans l'humanité. Assurément l'avantage des travaux pour la mode et la toilette féminine est payé par elle d'une façon quelquefois bien cruelle, M. Guérin vous l'a démontré, — et je crois même qu'il a été généreux lorsqu'il a parlé des 3 m. 80 qui étaient néces-

saires à l'heure actuelle pour une toilette féminine. Je ne sais pas ce qui se passe dans l'industrie linière quand on fabrique des tissus destinés aux dames qui vont au bord de la mer, mais dans l'industrie de la soie nous en sommes à 2 m. 90. Je ne veux pas chicaner M. Guérin sur une question de métrage, et nous faire, nous, soyeux, plus malheureux que ne le sont nos frères des autres textiles, mais je veux simplement appeler l'attention des dames qui m'écoutent sur la nécessité d'user de leur influence... sur qui ? je n'en sais rien, mais enfin de contribuer d'une manière quelconque à une réforme du costume féminin qui nous permette de donner un plus grand métrage à faire à nos ouvriers.

L'industrie textile a encore l'avantage de porter aux confins du monde la réputation de l'élégance française ; c'est une industrie d'exportation dans une grande mesure. Nous exportons peu de nos produits agricoles, nous n'exportons pas beaucoup de nos produits métallurgiques, mais nous exportons considérablement les produits de l'industrie textile, et ceci contribue à nous donner une grande influence non seulement sur la femme, mais sur le monde en général, parce que je n'ai pas besoin d'ajouter que dans l'évolution du monde l'influence de la femme est prédominante. C'est le goût des femmes étrangères pour nos modes françaises qui amène à Paris tant de voyageurs.

J'espère donc, Mesdames et Messieurs, que vous retirerez des observations qui ont été faites ici dans cette série de conférences, des sentiments de sympathie particulière pour l'industrie textile, et, d'une façon plus générale, en me plaçant à un point de vue plus élevé, j'espère que vous ne ménagerez pas votre sympathie à tous ceux qui représentent les industries nationales, à tous ceux qui, au milieu de l'activité de notre pays, s'ingénient à trouver constamment un aliment nouveau à cette activité, qui en travaillant pour eux-mêmes travaillent aussi pour entretenir dans le monde ouvrier cette vie de labeur bien ordonné qui est une des lois de l'humanité et qui est indispensable à son bonheur.

M. Guérin a parlé d'une façon trop autorisée de la question de la durée du travail pour que je revienne sur ce sujet. Il me sera permis cependant, en terminant, d'y ajouter une petite réflexion... philosophique ; philosophique, ne soyez pas effrayés de ce mot : je veux par là appeler votre attention sur cette ten-

dance regrettable qu'ont certains de nos contemporains à parler du travail comme d'un mal, tandis que le travail, qui est une des lois de l'humanité, est en même temps une des conditions de son bonheur et bien souvent son unique consolation. Que deviendrait la masse énorme de nos ouvriers si l'organisation des choses était faite de telle manière qu'ils n'aient plus cette joie de se dépenser par eux-mêmes, de se rendre ce témoignage que dans la vie qui leur est tracée, ils se donnent l'activité, qui peut contribuer à leur équilibre physique et moral ? Que deviendraient-ils s'ils finissaient pas prendre le travail en dégoût et, le voyant mesuré étroitement par le législateur comme un mal qu'il faut enrayer, ils se faisaient un idéal de paresse et de laisse-raller, et ne comptaient plus que sur l'État pour subvenir à leurs besoins de toutes sortes ?

La France a été jusqu'à présent un pays actif, où le travail est en honneur, où l'on méprise les paresseux qui se font nourrir par les autres. Eh bien, je crois que ce caractère de la nation française, nous devons, par tous les moyens possibles, contribuer à le conserver, et ne pas le laisser pervertir par cette idée aussi pernicieuse que chimérique que le bonheur de l'humanité consiste à travailler le moins possible.

## TABLE DES MATIÈRES

	Pages
<i>Allocution de M. A. Isaac, Président.</i> . . . . .	149
CONFÉRENCE DE M. L. GUÉRIN. . . . .	150
I. — Les industries textiles. . . . .	151
II. — L'organisation. . . . .	154
III. — Les caractères du travail dans les établissements textiles. . . . .	156
IV. — L'évolution continue de l'industrie textile. . . . .	159
V. — La soie . . . . .	160
VI. — Le coton . . . . .	163
<i>L'industrie cotonnière et les transports.</i> . . . .	172
VII. — Le lin et le chanvre. . . . .	172
VIII. — Le jute . . . . .	175
IX. — La laine. . . . .	175
<i>L'influence de la mode, la crise de la robe.</i> . . . .	178
X. — Lingerie, bonneterie, passementerie, confection . . . . .	180
IX. — Le combustible industriel. . . . .	181
XII. — Les impôts . . . . .	183
XIII. — La réglementation du travail . . . . .	184
XIV. — Le prix de revient. . . . .	186
XV. — Conclusion . . . . .	187
<i>Allocution de M. A. Isaac, Président.</i> . . . . .	189

## BIBLIOTHÈQUE DU MUSÉE SOCIAL

- Le monde socialiste*, par M. LÉON DE SEILHAC. Paris, Lecoffre, 1 vol. in-12.
- La grève de Carmaux et la verrerie d'Albi*, par M. LÉON DE SEILHAC. Librairie académique Perrin, 1898, 1 vol. in-12.
- La prévoyance sociale en Italie*, par MM. LÉOPOLD MABILLEAU, CHARLES RAYNERI et le comte DE ROCQUIGNY. Paris, Armand Colin, 1898, 1 vol. in-12.
- L'association de l'ouvrier au profit du patron et la participation aux bénéfices*, par M. PAUL BUREAU. Paris, Arthur Rousseau, 1898, 1 vol. gr. in-8.
- Le métayage et la participation aux bénéfices*, par M. ROGER MERLIN. Paris, Rousseau, 1 vol. gr. in-8.
- La participation aux bénéfices (Etude théorique et pratique)*, par M. MAURICE VANLAER. Paris, Rousseau, 1898, 1 vol. gr. in-8.
- La participation aux bénéfices (Contribution à l'étude des modes de rémunération du travail)*, par M. EMILE WAXWEILER. Paris, Arthur Rousseau, 1898, 1 vol. in-8.
- L'essor industriel et commercial du peuple allemand*, par M. G. BLONDEL. Paris, Larose, 1898, 1 vol. in-12, 2<sup>e</sup> édit., 1899.
- Les industries monopolisées (trusts) aux Etats-Unis*, par M. PAUL DE ROUSIERS. Paris, Colin, 1898, 1 vol. in-18.
- L'assurance du bétail*, par M. le comte DE ROCQUIGNY. Rousseau, 1898, 1 br. in-12.
- Les congrès ouvrier en France, 1876-1897*, par M. LÉON DE SEILHAC. Paris, Armand Colin, in-18.
- Marins pêcheurs. Pêcheurs-côtiers et pêcheurs de morue à Terre-Neuve et Islande*, par M. LÉON DE SEILHAC. Paris, Rousseau, 1899, 1 vol. in-12.
- Les associations ouvrières et patronales*, par M. ROGER MERLIN. Paris, Rousseau, 1899, 1 vol. in-8.
- Manuel pratique de crédit agricole*, par MM. G. MAURIN et Ch. BROUILLET. Paris, Rousseau, 1900, 1 vol. in-12.
- De la création en Suisse d'une banque centrale d'émission*, par M. ANDRÉ E. SAYOUS. Paris, Rousseau 1900, 1 broch. in-12.
- La concentration des forces ouvrières aux Etats-Unis*, par M. VIGOUROUX. Paris, Armand Colin, 1 vol. in-12.
- Les syndicats agricoles et leur œuvre*, par M. le comte DE ROCQUIGNY. Paris, Armand Colin, 1 vol. in-12. 2<sup>e</sup> édition (ouvrage couronné par l'Académie française).
- La verrerie ouvrière d'Albi*, par M. LÉON DE SEILHAC. Paris, Rousseau, 1901, 1 vol. in-12.
- Les retraits ouvrières en Belgique*, par M. GASTON SALAUN. Paris, Rousseau, 1901, 1 vol. in-12.
- L'évolution sociale en Australasie*, par M. VIGOUROUX, Paris, Armand Colin, 1 vol. in-18.
- La crise allemande de 1900-1902. Le charbon, le fer et l'acier*, par M. ANDRÉ E. SAYOUS. Paris, Larose, et Berlin, Puttkammer und Mühlbrecht, 1 vol. in-18.
- La crise du Trade-Unionisme*, par MM. MANTOUX et ALPASSA. Paris, Rousseau, 1903, 1 vol. in-8.
- La pêche de la sardine*, par M. LÉON DE SEILHAC. Paris, Masson, 1903, 1 vol. in-12.
- Guide pratique des assurances mutuelles agricoles*, par M. le comte DE ROCQUIGNY. Paris, Rousseau, 1903, 1 vol. in-8.
- Les sociétés coopératives de consommation*, par M. CHARLES GIDE. Paris, Colin, 1 vol.
- Syndicats ouvriers, Fédérations, Bourses du travail*, par M. LÉON DE SEILHAC. Paris, Colin, 1902, 1 vol. in-12.
- Manuel pratique d'économie sociale*, par M. LÉON DE SEILHAC. Paris, 1905, 1 vol. in-12.
- Le prolétariat rural en Italie. — Lignes et grèves de paysans*, par M. le Comte DE ROCQUIGNY. Paris, Rousseau, 1904.
- Les marins du Nord et leurs dernières grèves*, par M. DE SEILHAC. Paris, 1905, 1 vol. in-16.
- Une industrie sans grèves. — Les mines anglaises*, par M. BARTHELEMY RAYNAUD. Paris, Rousseau, 1905.
- Cités-jardins d'Amérique*, par M. G. BENOIT-LÉVY. Paris, Henri Joue, 1905.
- L'adaptation sociale des anormaux. Les arriérés*, par M. PAUL DUBOIS. Paris, Imprimerie de la « Gazette du Palais » 1906, 1 vol. in-12.
- Guide social de Paris*, par M. ROGER MERLIN. Paris, Rousseau, 1906, 1 vol. in-12.
- Le Lock-out de Fougères, nov. 1906-fév. 1907*, par M. LÉON DE SEILHAC. Paris, Rousseau, 1907, 1 vol. in-12.
- Le Lock-out de Verviers*, par M. LÉON DE SEILHAC. Paris, Rousseau, 1907, 1 vol. in-12.
- Les tribunaux pour enfants en Angleterre*, par M. MARCEL KLEINE. Paris, Rousseau, 1908, 1 vol. in-12.
- La boulangerie coopérative de Catane*, par M. MARS. Paris, 1908, 1 vol. in-8.
- Le Lock-out d'Anvers*, par M. LÉON DE SEILHAC. Paris, Rousseau, 1908, 1 vol. in-12.
- La spécialisation du travail par nationalités à Paris*, par Mile SCHIRMACHER. Paris, Rousseau, 1908, 1 vol. in-12.
- La crise ouvrière des chemins de fer anglais*, par M. MAURICE ALPASSA. Paris, Rousseau, 1908, 1 vol. in-12.
- L'évolution industrielle de la Catalogne*, par M. ESCARRA. Paris, Rousseau, 1908, 1 vol. in-12.
- Le travail de nuit dans la boulangerie*, par M. M. BOUTELOUP. Paris, 1909, 1 vol. in-8.
- La grève de Hazebrouck*, par M. LÉON DE SEILHAC. Paris, Rousseau, 1909, 1 vol. in-12.
- La question sociale et le socialisme en Hongrie*, par M. G. LOUIS-JARAY. Paris, Alcan, 1909, 1 vol. in-8.
- La Côte-d'Or, Etude d'économie rurale*, par MM. GERMAIN MARTIN et PAUL MARTENOT. Paris, Rousseau, 1909, 1 vol. in-8.
- Le Chômage, causes, conséquences, remèdes*, par MM. A. DE LAVERGNE et L. PAUL HENRY. Paris, Rivière 1910, 1 vol. in-8.
- L'industrie du bouton dans l'Oise et les grèves récentes*, par A. HUART. Paris, Rousseau, 1910, 1 vol. in-12.
- Les tribunaux pour enfant en Allemagne*, par M. MARCEL KLEINE. Paris, Rousseau, 1910, 1 vol. in-12.
- La grève du tissage de Lille*, par M. LÉON DE SEILHAC. Paris, Rousseau, 1910, 1 vol. in-12.
- La question sociale en Espagne*, par M. ANGEL MARVAUD. Paris, Alcan, 1910, 1 vol. in-8.
- Emile Cheysson, Sa vie et son œuvre*, Paris, Rousseau, 1910, 1 vol. in-8.

## BIBLIOTHÈQUE DU MUSÉE SOCIAL (suite)

- L'industrie du coton aux Etats-Unis*, traduit de l'anglais par M. PAUL PETERS. Paris, 1911. 1 broch. in-8.
- Les grèves de l'année (1909-1910)*, par M. LÉON DE SEILHAC. Paris, Rousseau, 1911. 1 vol. in-12.
- Entre Drave et Save*, par M. RENÉ GONNARD. Etudes économiques, politiques et sociales de la Croatie-Slavonie. Paris, Larose, 1911. 1 vol. in-12.
- Les Bazzars au Caire et les petits métiers arabes*, par M. GERMAIN MARTIN. Paris. 1 vol. in-8.
- Le chômage en Angleterre et le fonctionnement des Labour-Exchanges*, par Mlle CLAIRE GÉRARD. Paris, Rousseau, 1911. 1 vol. in-12.
- Le Musée social*. Paris, Rousseau, 1911. 1 vol. in-12.
- Les grèves du Chambon*, par M. LÉON DE SEILHAC. Paris, Rousseau, 1912. 1 vol. in-12.
- Le pays de Briey. Hier et aujourd'hui*, par M. GEORGES HOTTENGER. Paris et Nancy, Berger-Levrault, 1912.
- Le Portugal et ses colonies*, par M. ANGEL MARVAUD. Paris, Alcan, 1912. 1 vol. in-8.
- Le droit d'association des fonctionnaires*. Travaux de la Section des Associations. Paris, Rousseau, 1912. 1 vol. in-8.

## LE MUSÉE SOCIAL

*Le Musée social*, publication périodique, se compose de deux parties.  
Les *Annales*, paraissant par fascicules mensuels, donnent des informations périodiques documentaires sur le mouvement social en général et sur l'activité du Musée.  
Les *Mémoires et documents*, paraissant par fascicules numérotés, sont des monographies scientifiques consacrées aux matières et aux institutions diverses de l'économie sociale.  
Le prix de l'abonnement à la publication périodique *Le Musée social*, comprenant les deux parties ci-dessus indiquées, est de 10 francs pour la France, 12 francs pour l'étranger.

### MÉMOIRES ET DOCUMENTS

#### ANNÉE 1910

1. RENÉ GONNARD — Les communautés paysannes en Croatie et Slavonie.
2. Commandant REYNAUD : — Une enquête à Péramos.
3. HENRI CAVAILLÈS : — L'Association pastorale dans les Pyrénées.
4. EMILE CHEYSSON : — Sa vie et son œuvre.
5. GASTON VALRAN : — L'association moderne chez les Tunisiens musulmans.
6. Commandant G. RAYNAUD : — La colonie italienne d'Homécourt.
7. A. PAYLOVSKY : — La situation économique de la République argentine.
8. LOUIS VARLEZ : — L'assurance-chômage en Belgique.
9. W. F. WILLOUGHBY : — Le mouvement en faveur des espaces libres et de l'esthétique urbaine aux Etats-Unis.
10. Commandant REYNAUD : — Une famille, un village, un marché dans le Rif.
11. GEORGES RISLER : — Les espaces libres dans les grandes villes et les cités-jardins.
12. PAUL LOUIS : — Le mouvement syndical Danois.
13. HÉBRARD DE VILLENEUVE : — L'assistance aux étrangers au congrès de Copenhague.

#### ANNÉE 1911

1. ERNEST LÉMONON : — Le paupérisme à Naples. Ses causes, ses remèdes.
2. MAURICE BEAUFRETON : — Les unions d'œuvres d'assistance privée par arrondissement à Paris.
3. HENRI LORIN : — A Buenos-Aires. Une société féminine d'assistance publique.
4. R. S. CARMICHAEL : — Pas de progrès général sans prospérité économique.
5. COMTE DE ROQUETTE-BUISSON : — Le crédit agricole mutuel dans le département des Hautes-Pyrénées.
6. HENRI VERNE : — L'organisation du loisir ouvrier en Allemagne. I. Les bibliothèques populaires.
7. HENRI VERNE : — L'organisation du loisir ouvrier en Allemagne. II. Œuvres diverses.
8. ANDRÉ SIEGFRIED : — Le régime et la division de la propriété dans le Maine et l'Anjou.
9. LOUIS TARDY : — Le crédit et la coopération agricole en France.
10. JACQUES BARDoux : — Les retraites ouvrières en Angleterre.
11. VICOMTE DE LESTRADES : — Les lois sur l'industrie en Autriche et en Allemagne.
12. Mme A. MOLL-WEISS : — Les écoles de servantes en Suisse.
13. ET. MARTIN SAINT-LÉON : — Le III<sup>e</sup> Congrès international des classes moyennes.

#### ANNÉE 1912

1. ANDRÉ COLLIER : — Les associations agricoles entre les Européens et les Indigènes au Maroc.
2. LUCIEN DE VISSEC : — La formation du peuple américain par l'École.
3. A. DE FONTGALLAND : — Le développement économique de la France. L'Agriculture.
4. LAURENT : — Le développement économique de la France. La Métallurgie.

Le Directeur-Gérant : LEOPOLD MABILLEAU

A. Rousseau, Imprimeur-éditeur. — Paris.

MÉMOIRES & DOCUMENTS — N° 5 Mai 1912