

Industrie boisselière dans la Province de Luxembourg

par Louis BANNEUX

Monographie socio-professionnelle (Imprimerie Polleunis & Ceuterick, Bruxelles - 1903)

Nous avons étudié, l'an passé, l'industrie sabotière dans la province de Luxembourg. Il est juste que nous parlions aujourd'hui de la boissellerie. Elle est sœur de la première, moins importante, certes, mais tout aussi intéressante et beaucoup plus ancienne.

Ces deux industries sont vraiment des industries du terroir. Elles devaient naturellement naître et se développer parmi les populations qui vivent dans la forêt des Ardennes. Elles contribuent à donner à ces populations une physionomie propre comme les diverses industries du même genre, dont ils s'occupent, déterminent le caractère particulier des villages de la Forêt Noire. C'est à ceux-ci, qui sont célèbres par tant de romans, de romances et de contes que l'on songe nécessairement quand on parle des sabotiers et des boisseliers de l'Ardenne, comme on songe à la Forêt Noire elle-même en voyant nombre de paysages des provinces de Namur et de Luxembourg.

Nous analyserons donc brièvement, dans les quelques pages qui vont suivre, la boissellerie ardennaise que l'on appelle communément dans le pays, non sans une pointe de cet humour bon enfant particulier aux wallons, la «faïencerie de Nassogne». Nassogne est la localité où la boissellerie a pris naissance, où elle s'est développée et où elle s'est enfin, pour ainsi dire, uniquement maintenue jusqu'à nos jours.

Étude du milieu

Il est nécessaire, tout d'abord, que nous donnions en préambule, sur les villages où l'on s'occupe de boissellerie, quelques notions géographiques succinctes que plus d'un lecteur ignore, et que les autres n'ont sans doute plus très présentes en mémoire.

Nassogne, patrie adoptive de saint Monon et l'une de nos plus anciennes bourgades, compte 1.500 habitants. Elle est située sur une colline, à 73 kilomètres N.-O. d'Arlon et à 13 km S. de Marche et est distant de 5,5 km de la station de Forrières (ligne Arlon-Bruxelles).

Sa superficie est de 2.952 hectares, dont 1.300 environ de bois communaux (1).

Son industrie et son commerce consistent essentiellement en boissellerie, en confection d'instruments aratoires, dans l'exploitation des forêts. On trouve aussi à Nassogne une fabrique de galoches et une tannerie qui occupent respectivement dix et vingt ouvriers.

Awenne est un petit village du canton de Nassogne, assis à l'extrémité d'un plateau de 400 mètres; sa population est de 650 habitants. Relié à la station de Grupont par la chaussée de Saint-Hubert à Wellin, Awenne se trouve à 8 km au sud de Nassogne, à 10 km de Saint-Hubert et à 5 km de Grupont.

Izel, 1.834 habitants, relève du canton de Florenville; il est situé sur une petite hauteur et sur le versant nord du bassin de la Semois, à 5 km S.-E. de Florenville, 23 km N.-O. de Virton et à 34 km O. d'Arlon.

Sa superficie est de 2.000 hectares, dont 850 de bois.

La coquette petite ville de *Durbuy* est une des localités les plus anciennes du Luxembourg. Tous les visiteurs s'accordent à proclamer son site ravissant, un des plus beaux d'Ardenne.

Sa population est de 418 habitants adonnés tout particulièrement à l'agriculture et à l'élevage du bétail.

Barvaux s/Ourthe est situé sur les bords de l'Ourthe, dans une vallée riche en prairies, à 3 km E. de Durbuy et à 19 km de Marche. Station de chemin de fer de Liège à Marloie.

Sa superficie est de 1.344 hectares, dont quelques-uns de

bois seulement.

Sa population est de 1.203 habitants.

Le recensement industrie de 1896 nous donne l'importance de la boissellerie en Belgique (voir annexe). Pour le Luxembourg, les chiffres n'ont pas ou guère bougé, depuis ce temps.

On compte, à Nassogne, 15 personnes (2), dont 2 patrons, qui s'adonnent exclusivement à la boissellerie proprement dite, c'est-à-dire à la fabrication des sébiles, des boîtes à sel, à fromage, à beurre et à poivre, des formes à beurre, des louches, des cuillères à beurre, des étuis pour faucheurs, des entonnnoirs, des pilons à soupe, des rouleaux à pâte, des robinets, des porte-seaux, des balances, des planches pour légumes, des battes pour fléaux, des pelles à grain pour brasseur, des pelles à four, des bondes, des jeux de quilles, des boules pour jeux de quilles, des souricières et des cercles pour tamis et pour charrettes (3).

Ce dernier article est également et principalement fabriqué à Izel et à Awenne; mais à Awenne, il n'y a plus que deux ou trois ouvriers qui s'en occupent, et encore est-ce pendant la mauvaise saison. On y fait encore des pelles à grain et des avirons.

La fabrication des mesures linéaires et celle des formes pour chaussures sont respectivement exercées à Durbuy et à Barvaux par un personnel total, pour chacune de ces spécialités, de 40 et de 15 personnes.

C'est en 1618 que fut érigée, à Nassogne, la première fabrique de futaille de bois (4).

Cette fabrication consistait en gamelles, fuseaux, cuillères et autres ouvrages similaires en bois, dont on évaluait le produit annuel à 2.000 cens et qui occupait 20 ouvriers.

Les ouvriers qui s'adonnaient à cette industrie travaillaient dans les bois de Saint-Hubert, de Nassogne et de Laroche, à l'instar des sabotiers. Mais ils n'eurent pas comme eux les commodités, quelque relatives qu'elles puissent paraître, d'une baraque, à tout prendre, confortablement installée et d'un lit, sans être moelleux, satisfait un hôte peu exigeant. Ils ne conquirent guère que la hutte rapidement construite et la botte de paille que l'on étendait le soir sur le sol et que, le matin, l'on repliait soigneusement pour débarrasser l'atelier.

Depuis trente ans environ, la boissellerie s'effectue exclusivement à domicile.

Ces brèves et insuffisantes notions historiques sont tout ce qu'il nous est possible de retrouver. Les archives de l'administration communale de Nassogne ont été malheureusement détruites. La tradition transmise de père en fils nous a appris par la bouche des octogénaires d'aujourd'hui que la boissellerie a été, de temps immémorial, en honneur dans la localité.

Elle s'est aussi implantée, au début du XVIII^e siècle, à Maissin, à Halem, à Petit-Thier, à Ville-du-Bois et à Ochamps, mais pour disparaître assez rapidement dans quelques-unes de ces localités.

Ce n'est pas sans regret que les «ovri d'bois», c'est ainsi qu'on les dénomme communément dans le pays, ont vu périlcliter ou même disparaître une industrie familiale qui avait fait vivre leurs pères, aïeuls et bisaïeuls. L'ouvrier boisselier adore son intérieur et sa tranquillité. Les choses qui l'entourent, si elles ne concernent pas son métier, ne parviennent pas à l'intéresser.

Il est d'une sobriété à toute épreuve, à part peut-être l'une

ou l'autre exception nécessaire pour confirmer la règle. A l'inverse du sabotier, il n'est pas politicien pour un sou. Et peu lui importe le nom et l'opinion de ceux qui dirigent le char de l'État, pourvu que sa feuille de contributions ne soit pas majorée et qu'on le laisse vivre et travailler en paix.

C'est le type de l'Ardennais bon enfant et non du roublard préoccupé sans cesse de ses intérêts et devenu, par la contagion et l'exemple, égoïste et rusé.

Cela ne veut pas dire qu'il soit insoucieux ou imprévoyant. La plupart, au contraire, font partie de sociétés de secours mutuels.

La fabrication des mesures linéaires et celle des formes pour chaussures sont toutes deux modernes. La première remonte à 1874 et la seconde à 1888.

De la fabrication

Les bois employés dans la boissellerie proprement dite sont : le hêtre (5), pour la généralité des produits, l'érable plane (6), communément appelé platane, pour certains articles spéciaux, le charmillle (7), pour battes de fléaux et boules pour jeux de quilles, et le poirier, uniquement utilisé pour la confection des formes à beurre de premier choix. Le poirier, en effet, est plus solide, se manie plus aisément et fournit un travail de meilleur aspect. Malheureusement, il est coûteux, parce que de plus en plus rare et presque toujours rempli de nœuds qui en diminuent considérablement le rendement, les propriétaires ne vendant souvent leurs arbres que lorsqu'ils ne «portent plus».

Pour les cercles de tamis et de charrettes, il faut un bois de hêtre de toute première qualité qui revient, à pied-d'œuvre, jusqu'à 50 et 55 francs. Car la concurrence est grande, les nombreuses scieries faisant une énorme consommation de hêtre chaque année. De plus, et c'est là une situation que nous avons relatée ailleurs (8), la généralité des communes ont dû se livrer à un déboisement exagéré pour couvrir les multiples dépenses. Le reboisement est fait en sapins, essence d'un rapport beaucoup plus immédiat, mais qui ne font pas l'affaire des boisseliers ni des sabotiers.

L'écoulement de la production se fait, depuis un temps immémorial, à Liège, à Maestricht et à Namur et, depuis longtemps aussi, à Bruxelles, à Charleroi et à Gand. L'Allemagne et la France apprécient aussi la valeur de certains de nos produits.

Le colportage est organisé régulièrement dans les provinces de Luxembourg et de Namur et dans la partie sud de la province de Liège. Ce colportage remonte à fort longtemps. Il y a quarante ans à peine, les colporteurs n'avaient encore que la pauvre hotte et, rarement, un baudet. Il est vrai qu'ils étaient une bonne douzaine remplacés actuellement par trois vrais marchands, en possession d'un attelage confortable. Et le métier nourrit son homme.

Le bois en usage pour les mesures linéaires et les formes à chaussure est le charme que l'on importe en partie du Nord de la France.

Il en faut annuellement, pour chacune de ces industries, 150 à 400 mètres cubes.

Les mesures linéaires se vendent en Belgique, en France, en Espagne, en Russie, voire même en Amérique, et les formes pour chaussures uniquement en Belgique et en France.

Disons, pour terminer ces renseignements, que l'on évalue, dans la province de Luxembourg, la production annuelle de la boissellerie à 35.000 francs, celle des mesures linéaires à 60.000 francs et celle des formes pour chaussures à 150.000 francs.

Les ouvrages de boissellerie proprement dite ne comportent généralement qu'une seule opération : le tournage. Il faut

excepter pourtant la fabrication des formes à beurre, qui nécessitent deux parties absolument distinctes : le tournage et le gravage dont s'occupent exclusivement deux hommes et une femme.

Les ouvriers se spécialisent dans l'une ou l'autre partie déterminée. Les uns ne font que des sébiles et des boules pour jeux de quilles ; à d'autres sont confiés les billes pour jeux de quilles, les battes pour fléaux, les entonnoirs, les étuis pour faucheurs et les bondes pour tonneaux. Les porte-seaux, les balances, les sasses à main, les louches, les pelles à grain, les pilons à soupe, etc., constituent encore une spécialité. Les menus objets, tels que cuillères à beurre, louches, souricières, mains à sel sont tirés des déchets que l'on ne peut employer pour l'un ou l'autre objet plus volumineux. Rien n'est perdu chez un ouvrier soigneux et habile.

Aussi le patron s'en rend-il aisément compte et, lors de la distribution du travail, sait-il faire autant que possible un choix judicieux de la matière première à confier.

C'est, en effet, au chantier du patron que l'ouvrier vient chercher la quantité de bois qui lui est nécessaire. Il en prend plus ou moins, selon les commandes ou d'après les provisions que le patron veut serrer en magasin. Il lui arrive d'en recevoir pour quinze jours, et plus. La confiance est telle entre patrons et ouvriers que jamais les premiers ne prennent note de ce qu'ils distribuent. Un ouvrier pourrait d'ailleurs malaisément écouler sans être remarqué un produit de sa fabrication. Surpris à tromper, il perdrait irrémédiablement toute considération. Et parmi nos populations pauvres mais honnêtes du Luxembourg, la bonne réputation est encore le plus précieux des biens, l'honneur n'est pas un vain mot !

Quelques ouvriers, ceux entre autres qui fabriquent les formes à beurre, travaillent pour les trois patrons à la fois.

Quand il s'agit d'objets qui doivent être tournés, l'ouvrier, après avoir minutieusement examiné le morceau de bois à débiter pour en tirer le meilleur parti possible, le partage en blocs d'une grosseur convenable, à l'aide d'une petite cognée. Il le dégrossit ensuite à la hachette de façon à lui donner *grosso modo* la forme de l'objet à fabriquer.

C'est le tour qui fait le reste. Mais quand je dis «le tour», n'allez pas imaginer une de ces machines, modèles de rapidité et de précision, que l'on voit dans nos usines modernes ou dans les ateliers des maîtres tourneurs de nos villes et des fins ébénistes. Non ! Le tour qu'emploient les boisseliers de l'Ardenne est des plus primitifs. Il ne doit pas s'être beaucoup perfectionné depuis les origines même de l'instrument et, sans doute, le premier homme ingénieux qui s'avisait de tourner le bois dans les âges lointains, n'était guère plus mal installé que les tourneurs de Nassogne en l'an de progrès 1903.

Si vous voulez vous faire une idée de ce tour primitif, imaginez quatre blocs de chêne ou de hêtre simplement dégrossis, fichés en terre et reliés entre eux par deux pièces horizontales. Sur celles-ci sont fixés les deux chariots entre lesquels on place l'objet à tourner. Une perche flexible de hêtre attachée au plafond de façon à former ressort active le mouvement de rotation à l'aide d'une courroie ou d'une grosse corde qui la relie à la pédale, en enroulant l'axe du tour.

Pour s'appuyer, le tourneur dispose d'une barre mobile dont une des extrémités est fixée au montant de droite du tour, tandis que l'autre extrémité repose sur la barre horizontale de gauche disposée en crémaillère.

Chaque coup de pédale produit alternativement un tour en avant et un en arrière.

Les tourneurs qui font des objets creusés sont appelés tourneurs au crochet, à cause des outils recourbés dont ils se servent ; ceux qui tournent des objets unis, sont dénommés tourneurs à plats fers et n'ont généralement besoin que de

ciseaux droits.

Pour les formes à beurre, sitôt le débitage et le dégrossissage faits, on procède à la sculpture. Le polissage vient en dernier lieu. Quand il se sert de bois de poirier, l'ouvrier doit préalablement faire bouillir son bloc dégrossi pendant au moins trois quarts d'heure. Le bois de poirier, en effet, étant fort serré, conserve la sève plus que tout autre bois. L'opération de bouillissage a pour but d'extraire la sève et de parfaire ainsi l'achèvement.

Pour être solides – et c'est là une particularité à noter – les formes à beurre doivent être tirées de bois coupés sur quartier.

Le graveur exécute généralement ses dessins de mémoire. Quelques clients cependant, actuellement du moins, lui envoient des modèles, dont plusieurs sont d'une réelle difficulté. Les graveurs reproduisent ainsi, dans des formes qui n'ont guère que quelques centimètres de diamètre, des façades de châteaux, des écussons, etc., etc. Leur travail est d'un fini remarquable, et leur habileté d'autant plus méritoire qu'elle est le résultat de la patience et de la ténacité. Aucun des ouvriers graveurs ne connaît le dessin. Le plus habile d'entre eux ne sait même ni lire ni écrire.

Nous avons dit qu'il en est qui se sont fait une spécialité de la fabrication des tamis et des cercles pour tambours-jouets, caisses roulantes, grosses caisses et cercles pour charrettes; ces derniers atteignent jusqu'à 3 m 60 de longueur.

On conçoit que pour semblable article il faille un bois de toute première qualité.

Quand le bois est choisi, on le partage en quartiers, à l'aide d'une cognée.

Le bois coupé à épaisseur voulue est passé dans le four pendant quelques instants, de façon à le rendre plus coriace.

On fend alors les quartiers en planchettes d'épaisseur voulue, à l'aide d'un coude (outil tranchant et large), de façon à suivre le fil du bois, ce qui rend les produits d'une grande solidité et supérieurs à ceux sciés à la machine mécanique.

Ces tringles sont ensuite « planées » sur un chevalet à l'aide d'un couteau à deux mains, c'est-à-dire qu'on leur donne l'épaisseur convenable en les dégrossissant.

Pour les tourner, on les met tremper dans de l'eau bouillante; à cet effet, le fabricant dispose d'un long bac en tôle en dessous duquel il allume un foyer. Cinq minutes suffisent pour ce bain, quand l'eau bout.

Les longues lamelles de bois, devenues suffisamment flexibles, sont pliées à la main. On en plie plusieurs à la fois. On les empaquette ensuite par douzaine, la pièce extérieure étant préalablement attachée à l'aide d'une lanière. La production s'écoule principalement à Bruxelles, à Gand et à Liège.

On est boisselier de père en fils, par tradition. Remarquons toutefois que ce qui se passe ailleurs se retrouve ici. Bien des fils, en ces temps-ci, répugnent à continuer le métier de leur père. Bien des pères songent à diriger leurs fils vers des destinées qu'ils rêvent plus avantageuses.

L'âge requis pour entrer en *apprentissage* est douze ans. La force physique qu'il faut déployer dans le métier n'est pas bien grande. Il faut deux ans pour apprendre à tourner, trois ans au moins pour devenir graveur. Ceux qui débutent à un âge plus avancé, en pleine jeunesse par exemple, arrivent à se débrouiller plus vite, au moins quant au tournage. La gravure est plutôt affaire de vocation.

Les *ateliers* de boissellerie, à part quelques-uns qui ont été installés par les patrons, ne sont pas spacieux ni en conformité avec les exigences du progrès moderne. Loin de là ! La plupart des boisseliers sont installés dans un fournil étroit. Nous

en avons vu un qui a son tour dans sa chambre à coucher, face à son lit. Un autre travaille dans sa cuisine et là où son père et ses aïeux ont travaillé depuis bientôt cent cinquante ans.

Le dégrossissage des blocs se fait dans les granges.

Il est difficile de déterminer le *capital* nécessaire à une entreprise de boissellerie. Tout dépend de l'étendue que prennent les affaires. Une certaine mise de fonds est nécessaire, car il faut toujours du bois et des marchandises à l'avance. Les achats de bois se règlent habituellement après six mois. Le client, lui, solde à trois mois, parfois à trente jours, quand c'est un nouveau venu qu'on ne connaît pas.

Du salaire

Comme leurs compatriotes les sabotiers, les « ovri d'bois » sont de vaillants travailleurs. Dès cinq heures du matin, en été, ils sont à la besogne pour ne cesser qu'à huit heures du soir. En hiver, ils commencent à sept heures pour finir seulement bien avant dans la soirée, vers les neuf heures.

De même que les sabotiers, ils travaillent à la pièce.

Le produit du travail diffère sensiblement d'après le genre d'ouvrages demandés. Il est des articles qui permettent de gagner aisément cinq et six francs par jour, alors que l'on arrive péniblement à un franc cinquante pour certains autres. Quoiqu'il en soit, on peut évaluer de deux francs cinquante à trois francs la moyenne du gain journalier d'un bon ouvrier.

Il est vrai que celui-ci doit fournir l'entièreté de ses outils. On peut en évaluer le coût à cinquante francs. Le renouvellement et l'entretien coûtent annuellement sept à huit francs. Sa dépense pour achat de limes et de papier émeri est d'environ quatre francs par an. Il faut aussi compter le luminaire, dépense sérieuse surtout pendant les mois d'hiver où l'on travaille tard et où le soir tombe vite. Quant au chauffage, il lui est en partie fourni par les déchets de fabrication, que le patron abandonne à l'ouvrier. C'est aussi l'ouvrier qui doit payer les frais de transport du bois. Le patron fait conduire le bois à son chantier. C'est là que l'ouvrier doit le prendre pour l'emporter chez lui.

Comme tout bon ardennais, le boisselier s'occupe aussi quelque peu d'agriculture. Il a régulièrement son champ de pommes de terre, de seigle et d'avoine, ce qui lui demande annuellement quelques jours de travail. Plusieurs même ont une vache, dont s'occupe la ménagère et que mènent paître les enfants. Grâce aux laiteries coopératives, les vaches sont maintenant en Ardenne d'un bon rapport pour les pauvres gens. Le boisselier, qui a son champ et sa vache, jouit d'une certaine aisance, à condition, s'entend, que ses charges familiales ne soient pas exceptionnelles.

Quant au *règlement des comptes*, il a lieu tous les samedis. Les ouvriers rapportent leur fabricant de la semaine qui est immédiatement contrôlé et soldé en espèces, car, fait rare et qui mérite d'être signalé, le *truck system* à tous ses degrés a toujours été inconnu dans la boissellerie ardennaise.

Les fabricants de mesures linaires et de formes pour chaussures travaillent au temps. Ils reçoivent, selon leur habileté et leur activité, de trois à quatre francs par jour. Il est vrai qu'à Nassogne, Durbuy et Barvaux font figure de ville et les besoins factices y sont plus nombreux.

Situation actuelle

Contrairement à la saboterie qui a retrouvé, ces derniers temps, la prospérité d'autrefois, la boissellerie tend plutôt à disparaître. On le voit fort bien au nombre d'ouvriers qui va, d'année en année, en s'amoindrissant. On le voit encore clairement à la diminution considérable de la quantité de bois

employé: en 1890, on ouvrait, à Nassogne, 320 mètres cubes de bois d'essences diverses; aujourd'hui, 240 mètres cubes suffisent amplement.

Les causes de cette situation sont multiples.

Il y a d'abord la concurrence étrangère qui approvisionne le marché de produits moins coûteux que les nôtres. Dans la Forêt Noire, le bois est plus abondant et moins cher que chez nous. L'outillage mécanique est autrement perfectionné. Dans ces conditions, les boisseliers de là-bas, concurrents des nôtres, arrivent aisément à produire des articles beaucoup plus avantageux.

Une autre cause de perte pour notre boissellerie a été la généralisation des laiteries coopératives. Les particuliers n'ont plus eu besoin de forme à beurre, de sébiles et des autres ustensiles généralement employés dans la fabrication du beurre à domicile. La production des formes seules – branche importante de la boissellerie – a diminué de plus des deux tiers en quelques années.

D'autre part, le bon marché des émailleries a fait abandonner généralement plusieurs produits. Pour la cuisson du pain, on ne se sert plus de sébiles en bois, même au fin fond de l'Ardenne. On leur préfère les formes en tôle. Les cercles en tôle remplacent aussi dans la fabrication des tambours d'enfants les cercles en bois du temps passé.

La fabrication des formes pour chaussures souffre, elle aussi, et grandement, de la concurrence que lui font les produits allemands. On en importe actuellement une grande quantité. Certains prétendent que le bois dont elles sont faites est supérieur au bois que nous employons. La raison principale de leur succès, c'est que leur prix est inférieur au prix que nous demandons; les droits d'entrée, à ce que disent du moins les fabricants, sont insuffisants.

Faut-il conclure à la chute prochaine et irrémédiable de la boissellerie dans notre Luxembourg? Loin de nous un si décourageant pessimisme. Mais encore faut-il reconnaître que la situation est excessivement grave et qu'il importe, si l'on veut sauver la boissellerie, de prendre les mesures que dictent eux-mêmes les événements.

Il faudrait d'abord organiser l'enseignement de la sculpture, en substituant, à la façon de travailler purement routinière, en cours aujourd'hui, une méthode rationnelle, basée sur un enseignement pratique du dessin et du modelage. Il suffirait de créer, ne fût-ce que le soir, sous la direction d'un maître dévoué, un cours de dessin à main levée, auquel succéderait un cours de modelage. L'enseignement pratique de la sculpture suivrait alors immédiatement.

Une fois au courant, les ouvriers pourraient aborder fructueusement une quantité de travaux de boissellerie d'art, que nous sommes réduits à importer aujourd'hui. Une nouvelle orientation serait donnée à l'industrie. Il suffirait aux patrons – et c'est bien là leur rôle – de rechercher des débouchés.

Patrons et ouvriers trouveraient leur compte à l'organisation que nous leur proposons. Les premiers donneraient de l'extension à leurs affaires; les seconds seraient à même d'exécuter des travaux de rapport, et, partant, de gagner des salaires supérieurs.

La tentative n'est pas nouvelle. Tous les articles d'art que nous importons de la Forêt Noire, de la Suisse et de l'Autriche sont exécutés par des boisseliers-sculpteurs, parfaitement au courant de la technique. Ce qui a été réalisé dans les pays voisins est parfaitement réalisable chez nous et il faut espérer qu'on ne tardera pas à s'y employer.

L'emploi et la généralisation des moteurs rendrait aussi de signalés services (9). On se plaint de ce que les débouchés soient malaisés à trouver. C'est ce que nous disaient des intéressés, au cours de notre enquête, quand nous préconi-

sions les moteurs qui activeraient la fabrication. «A quoi bon? répondait-on. Nous ne savons déjà pas écouler notre fabrication actuelle; que serait-ce si nous fabriquions beaucoup plus?» L'objection ne tient pas. Les moteurs permettraient de fabriquer des articles plus soignés à des prix considérablement réduits. Le tour activé mécaniquement fera cinq fois plus de besogne que le fameux tour à rejet. Dans ces conditions, on parviendra à vendre bien plus facilement. On fera aux produits étrangers une concurrence victorieuse.

Les ouvriers ne sont pas en mesure de faire individuellement la dépense d'un moteur. Les patrons pourraient, nous semble-t-il, prendre l'acquisition à leur charge. Le moteur, moyennant une juste redevance, distribuerait la force motrice à domicile et activerait les tours des ateliers familiaux.

L'organisation périodique d'expositions des produits de la boissellerie et de la saboterie procurerait aussi – et cet avis est partagé par tous les fonctionnaires de l'Administration des eaux et forêts – de grands avantages. Les producteurs trouveraient dans ces exhibitions un précieux stimulant et les acheteurs feraient une connaissance approfondie des ustensiles commodes mis à leur disposition.

Ce sont là des mesures qu'un examen attentif de la situation nous a suggérées. Nous les livrons à l'attention bienveillante des intéressés et des hommes d'œuvres, si nombreux dans le Luxembourg.

On se plaint, et non sans raison, de l'émigration, qui s'accroît toujours, des campagnards vers les villes et vers les grands centres industriels. Si l'on veut que les campagnards restent chez eux; si l'on veut les garer de l'insalubrité autant matérielle que morale des usines et des impasses urbaines, qu'on les aide à maintenir leurs petites industries locales, les métiers de bon rapport qui les font vivre.

La boissellerie est une de ces petites industries. Elle est à même, si on l'encourage, de donner largement du pain à de nombreuses familles qui ne songeront pas à émigrer. Elle est essentiellement une industrie tranquille permettant de travailler chez soi, dans la paix de l'atelier familial. Et le travail au foyer, loin des pestilences de l'usine, est précisément ce qu'on nous présente comme l'idéal de demain. Nous appelons donc de toutes nos forces l'attention des sociologues et des économistes sur le sort actuellement fait à la boissellerie luxembourgeoise. La crise est grave, mais rien n'est désespéré. Il suffirait d'un effort pour la remettre sur pied, pour la rendre capable de progresser. Nous espérons bien que, dans un pays où le sort des travailleurs préoccupe si justement tout le monde, cet effort fécond sera fait sans tarder.

(1) Rappelons, car c'est là un détail intéressant, que la superficie boisée de la province de Luxembourg était, au 31 décembre 1895 (date du dernier recensement) de 162.624,98 hectares et dont voici la subdivision:

	Communes	État	Bureaux de bienfaisance et Hospices	Particuliers	Totaux
Futaies	17446,92	1436,47	3,57	9355,16	28241,82
Taillis composés	31441,20	9639,48	24,37	18043,52	59148,57
Taillis simples	19606,65	—	146,44	21818,33	41571,62
Semis et plantes	916,68	—	8,84	1559,19	2484,71
Résineux { Pins	4929,76	—	22,43	14591,88	19544,07
{ Autres	1534,38	202,08	8,46	9889,27	11634,19

D'après le même recensement, le revenu annuel des bois était:

Produit des ventes	2.376.620 francs
Valeur des coupes délivrées en nature aux habitants	655.148 francs
Produits accessoires: chasses, pâturages, etc.	580.323 francs
Total	3.612.091 francs

(2) En hiver, une dizaine d'ouvriers qui ne trouvent pas emploi pendant l'été dans la boissellerie, s'en occupent également. Durant la bonne saison, ils s'occupent comme moissonneurs et hommes de peine.

(3) Les deux autres localités où la boissellerie est particulièrement en honneur en Belgique sont *Monceau-Imbrechies* et *Ottergem*.

Il convient de citer également à cette place les ouvrages si renommés

dits «Bottes de Spa». Cette industrie, dont le déclin s'accuse depuis quelques années et dont certains pessimistes prévoient la disparition à brève échéance, grâce aux multiples découvertes de la photographie et de la chromolithographie qui ont porté un coup mortel à l'art du peintre enlumineur, de la concurrence née de tous les articles de Vienne et de Paris et de l'importation, en Europe, des menus bibelots peu coûteux de la Chine et du Japon, remonte au XVI^e siècle.

Actuellement, soixante ouvriers des deux sexes sont occupés, alors qu'on en comptait 130 en 1867.

Le chiffre d'affaires a naturellement baissé ; il n'est plus guère à cette heure que de 100.000 francs annuellement.

Les bois employés sont le platane et l'érable.

(4) En *Allemagne*, dans la partie méridionale de la Forêt Noire, la boissellerie était déjà florissante au XVIII^e siècle et cette prospérité n'avait pas diminué au commencement du XIX^e : on fabriquait dans le Bernauthal des articles variés : cuves, seaux, ustensiles de cuisine, fourches et râtaux. La matière première existait à profusion, et les débouchés étaient suffisants. Les producteurs allaient eux-mêmes de localité en localité, de maison en maison, vendre leur marchandise, qu'ils transportaient dans une charrette. Mais avec le temps l'intermédiaire fit son apparition ; plusieurs personnes commencèrent, vers 1830, à acheter aux boisseliers le produit de leur travail pour le revendre à leurs risques et périls. Naturellement, la rémunération des boisseliers ne tarda pas à se réduire.

Cette transformation dans l'industrie du Bernauthal eut lieu justement au moment où la matière première devenait plus rare. De plus, la population s'était considérablement accrue et comme la boissellerie était le seul métier pratiqué dans la région, il y eut bientôt surproduction. Enfin, la concurrence des boisseliers de la Thuringe se faisait également sentir. Bref, en 1848, la situation des boisseliers du Bernauthal était bien précaire. En 1853, nous voyons se fonder une Société «Mayer et C^{ie}», – dont les membres (une douzaine) étaient presque tous parents ou alliés entre eux – pour l'exploitation de la boissellerie. La matière première fut achetée à fonds communs ; un membre se chargea de la vente ; un autre de la gestion commerciale sur place ; d'autres de la surveillance. Cette société prospéra et subsiste encore aujourd'hui.

Cependant, la situation des autres boisseliers ne cessait pas d'empirer. A plusieurs reprises, on essaya de fonder une coopérative (en 1857-1868-1869-1870-1879-1885), mais toutes ces tentatives échouèrent à cause de l'indolence des intéressés. Toutefois, vers 1880, il s'était fondé une société appelée «Holzgenossenschaft» dont les origines sont obscures et qui ne comprenait pas plus de six membres. Elle avait simplement pour but l'achat en commun de matière première. Cette société prospéra de telle sorte qu'en 1896, elle comprenait à peu près la moitié des boisseliers de la région. Toutefois, on n'était pas encore arrivé à constituer un organisme réellement coopératif. La misère de la population du Bernauthal devint si grande, que les intéressés se rendirent compte enfin qu'ils devaient, à tout prix, agir et chercher un remède à leur situation. Eux-mêmes réclamèrent la création d'une coopérative. Deux hommes de bonne volonté, le pasteur Fülz et le bailli Schimid, se consacrèrent à cette œuvre. La société fut constituée le 7 février 1898. La direction fut confiée à d'anciens artisans, d'une habileté éprouvée.

Voici comment les choses se passent actuellement : lorsqu'un boisselier vient remettre le produit de son travail à la Société, la direction procède à l'examen de chaque article qui est classé, au point de vue de la qualité, dans la première ou la deuxième classe de marchandises. Le prix payé à l'ouvrier varie également suivant qu'il appartient à la classe A ou à la classe B, car les ouvriers sont partagés en deux catégories ; les meilleurs forment la classe A, les moins habiles, la classe B.

Il paraît que cette distinction a exercé la plus heureuse influence sur le développement de la technique, les ouvriers du groupe B faisant tout leur possible pour être admis, au bout d'un certain temps, dans la classe A. Lorsqu'un boisselier se croit lésé par une décision de la direction, il peut faire appel au conseil de surveillance, qui se compose également d'artisans expérimentés. Avant la constitution de la société, les boisseliers présentaient comme revendications principales : le payement comptant des marchandises livrées et une augmentation des prix. La société leur a donné satisfaction sur ces deux points. Toutes les marchandises sont payées lors de la livraison et les prix ont été augmentés de 10 % ; 5 % à la fin de l'exercice, lorsque les bénéfices le permettent. Bref, le boisselier gagnait autrefois 1 mark par jour ; aujourd'hui il se fait 2 marks et demi. Il faut ajouter que le prix d'achat du fer nécessaire aux boisseliers a été réduit de 20 % et le prix du bois de 25 % grâce à l'action de la société. Dans ces conditions, on ne peut s'étonner de voir s'accroître constamment le nombre des membres de la société. Elle comprenait, en 1899, 157 patrons. Environ 28 patrons restaient, à cette date, en dehors de la société ; 20 % d'entre eux travaillaient pour la Société Mayer et C^{ie}, dont il a été question ci-dessus ; les huit autres travaillaient pour leur compte personnel et écoulaient leurs marchandises eux-mêmes aux clients qu'ils avaient su se conserver.

Il existe dans le Bernauthal une école d'adultes et une école de boissellerie ; la première est annexée à l'école primaire et a surtout pour but de

donner certaines connaissances aux jeunes boisseliers dans la partie commerciale de leur métier. L'école de boissellerie comprend trois années de cours. La commune a reçu 2.000 marks de subsides, de la part de l'Etat, en vue de la fondation de cette école. On attend les plus heureux résultats de l'instruction qu'elle va répandre dans la région. (Tous ces détails sont extraits de la très intéressante monographie de M. Henri Bernheim, publiée dans les SGHRIFTEN DES VEREINS FÜR SOCIALPOLITIK, t. LXXXIV, 1899.)

La boissellerie est également exercée dans presque toutes les régions de l'*Empire d'Autriche* : en Bohême, en Moravie, en Galicie. A Zakopane, il y a une école professionnelle de l'État pour l'industrie du bois, fondée en 1878 ; elle sert à former diverses catégories d'artisans : ébénistes, tourneurs, sculpteurs, ornemanistes, sculpteurs de figurines ; les cours durent quatre à cinq ans. L'enseignement théorique comprend une partie commerciale et une partie technique ; l'enseignement pratique vise principalement le dessin et l'exécution de travaux dans l'atelier.

En principe, un minerval est exigé des élèves, mais, suivant les cas, la fréquentation des cours est autorisée gratuitement, même certains élèves reçoivent la nourriture. A cette institution sont annexées une école d'adultes et une salle publique de dessin ; les cours de l'école d'adultes ne se donnent que le dimanche ; la salle de dessin est accessible à tous les intéressés qui y reçoivent gratuitement l'enseignement approprié à leur métier. En 1898-1899, l'école professionnelle était fréquentée par 109 élèves ; on a fabriqué – cette année-là – dans les ateliers pour 3.000 florins de marchandises, vendues directement aux consommateurs.

La boissellerie est encore pratiquée en *Bukovine*. Une école professionnelle pour le travail du bois a été fondée à Kimpolung, mais elle ne paraît pas avoir eu autant de succès ni exercé des effets aussi salutaires que celle de Zakopane. On rencontre ensuite des boisseliers dans le Tyrol (Tesero, Cauria et Ronco, Sebastiano, Robbi, etc.), en Carinthie (Bleigerg), en Styrie, en Ukraine, en Illyrie-Dalmatie (Solcano). Dans toutes ces régions et localités le travail est exercé à domicile ; mais les populations qui pratiquent cette industrie vivent plutôt mal ; presque partout sévit une crise.

En *Suisse*, l'industrie de la sculpture du bois et de la boissellerie dans la région du lac de Brienz (Oberland bernois) ne date que d'une centaine d'années. Dans ces derniers temps, elle a pris une grande importance et l'Etat lui a accordé son patronage.

Avant l'introduction de cette industrie, le district était pauvre et le travail du bois n'était pratiqué que par quelques paysans qui désiraient grossir le maigre revenu qu'ils tiraient de l'agriculture. Aujourd'hui, plus de 500 personnes sont occupées à ce travail, qui leur procure des ressources considérables ; des revenus de 1.000 à 1.500 francs l'an ne sont pas rares. Vers 1890, une école technique, avec un personnel complet, des ateliers et les instruments nécessaires, a été ouverte à Brienz. L'Etat et la commune contribuent à l'entretien de cette institution. Les cours durent trois ou quatre ans.

A partir de la deuxième année, les élèves reçoivent la moitié du produit de la vente des objets fabriqués par eux, ainsi que des primes correspondant à la rapidité de leurs progrès. De telle sorte qu'un jeune homme actif, de 16 à 19 ans, peut gagner facilement 12 fr. 50 par semaine, toute l'année, en étant simple apprenti et élève à l'école. Une association industrielle s'est constituée à Brienz en vue de développer l'industrie de la sculpture du bois et de la boissellerie ; un musée y a été créé dans le même but. «Que ferions-nous sans notre industrie ? disait un professeur de l'école technique ; elle donne du travail aux hommes et permet à ceux qui le désirent de rester chez eux au lieu d'aller chercher un gagne-pain ailleurs. Supprimez le travail du bois : il faut que la population émigre tout entière. Non seulement nous conservons notre population, mais bien des gens viennent de différents points du pays apprendre le métier à notre école et s'établir définitivement ici.»

Nous dirons avec l'auteur de l'article auquel nous empruntons ces détails (W. H. Dawson, *The Swiss house industries*, ECONOMIC JOURNAL, 1896, p. 295 et suiv.) que «l'industrie du lac De Brienz est un exemple convaincant de la bienfaisante influence de l'enseignement professionnel appliqué à l'industrie à domicile».

(5) Le hêtre et l'érable plane s'achètent lors des ventes qui ont lieu régulièrement chaque année dans les bois communaux et dans la forêt de Saint-Michel. Les lots étant importants, il s'agit d'avoir «les reins assez solides». Les trois patrons de Nassogne achètent en commun le bois de hêtre et se répartissent les achats au prorata de leurs besoins.

(6) Idem.

(7) Le charmillé est un bois très dur, mais qui n'a guère d'emploi que pour quelques articles spéciaux de boissellerie. On l'achète dans la partie sud de la province.

(8) Yvoir : *L'industrie sabotière dans la province de Luxembourg*, par Louis Banneux.

(9) A Monceau-Imbrechies, le travail se fait mécaniquement. Le patron possède huit tours actionnés par l'eau d'un étang quand c'est possible, par un moteur à vapeur en autre temps.

ANNEXE

Extrait du recensement général des industries et métiers (t. I et II).

PROVINCES	Nombre d'entreprises en activité	ENTREPRISES ET ACTIVITÉS LE 31 OCTOBRE 1896								
		Personnel autre que le personnel ouvrier			Personnel ouvrier			Ensemble du personnel		
		Hommes	Femmes	Total	Hommes	Femmes	Total	Hommes	Femmes	Total
Anvers										
<i>Boissellerie</i> (fabricants d'articles de)	4	3	—	3	2	—	2	5	—	5
<i>Boissellerie</i> (fabricants d'articles de) faisant fabriquer à domicile . . .	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
<i>Boissellerie</i> travaillant à domicile pr le compte de fabricants	2	—	2	2	—	—	—	—	2	2
Brabant										
<i>Boissellerie</i> (fabricants d'articles de)	11	10	1	11	10	—	10	20	1	21
Flandre occidentale										
<i>Boissellerie</i> (fabricants d'articles de)	11	6	2	8	4	—	4	10	2	12
Flandre orientale										
<i>Boissellerie</i> (fabricants d'articles de)	44	44	1	45	20	—	20	64	1	65
Hainaut										
<i>Boissellerie</i> (fabricants d'articles de)	30	25	4	29	24	—	24	49	4	53
Liège										
<i>Boissellerie</i> (fabricants d'articles de)	7	7	—	7	4	—	4	11	—	11
Limbourg										
<i>Boissellerie</i> (fabricants d'articles de)	1	1	—	1	—	—	—	1	—	1
Luxembourg										
<i>Boissellerie</i> (fabricants d'articles de)	3	4	—	4	40	—	40	44	—	44
<i>Boissellerie</i> (fabricants d'articles de) faisant fabriquer à domicile . . .	2	3	—	3	1	—	1	4	—	4
<i>Boissellerie</i> travaillant à domicile pr le compte de fabricants	13	15	—	15	1	—	1	16	—	16
Namur										
<i>Boissellerie</i> (fabricants d'articles de)	3	3	—	3	—	—	—	3	—	3
	132	121	10	131	106	—	106	227	10	237