

# L'industrie sabotière dans la Province de Luxembourg

par Louis BANNEUX

*Monographie socio-professionnelle extraite de la «Revue Générale», février 1902 - Bruxelles, Société Belge de Librairie*

Le budget de la famille ouvrière est relativement grevé par la chaussure (1). Il faut, en effet, renouveler fréquemment cette partie de l'habillement, à cause de sa rapide usure et des exigences de la propreté et de l'hygiène. La chaussure en cuir surtout constitue par son prix élevé une lourde charge; il n'est donc pas étonnant qu'ont ait cherché à la remplacer par la chaussure en bois, le sabot. Les ruraux en font grand usage; à un moindre degré, mais dans une importante proportion encore, les ouvriers urbains l'emploient, eux aussi. Paysans et citadins, dès lors que leurs minces ressources suffisent à peine à leurs besoins, trouvent dans l'emploi du sabot une chaussure saine et économique. Telle est sans doute la raison pour laquelle l'industrie sabotière a rapidement pris une grande extension et qu'à l'heure présente, elle fait vivre en Belgique plusieurs milliers de familles.

\* \* \*

En Belgique, les contrées particulièrement adonnées à l'industrie sabotière sont: le pays de Waes, à l'extrémité méridionale du Hainaut, le sud-ouest de la province de Namur et la partie à peu près centrale du Luxembourg.

Le recensement général des industries et des métiers, fait en octobre 1896, a relevé 6.373 entreprises en activité, avec un effectif total de 12.549 personnes occupées, dont 5.980 ouvriers-hommes et 212 ouvriers-femmes, soit, 1,1 p.c. de la population industrielle du Royaume.

Ce nombre était, au 15 octobre 1846, de 5.855, dont 2.691 ouvriers-hommes et 80 ouvriers-femmes. En cinquante ans, il y a donc une augmentation de 115 p.c. de la population sabotière.

D'après l'intéressant rapport de MM. A. Lecart et E. Parisel présenté au 3<sup>e</sup> Congrès international d'agriculture, tenu à Bruxelles du 8 au 16 septembre 1895, on estimait que les sabotiers achetaient chaque année près de 2 millions d'arbres, correspondant à un volume de bois d'environ 80.000 mètres cubes. Ce bois était travaillé et transformé en marchandises d'une valeur de 8 millions de francs.

M. J. Dallemagne, dans le rapport déposé le 31 mai dernier à la Chambre des représentants, au nom de la Commission permanente de l'industrie, comme suite à la pétition (2) de fabricants de sabots et d'ouvriers sabotiers du canton de Pâturages, évalue à 21 millions de francs l'importance de la production sabotière en Belgique.

En tenant compte du nombre des personnes occupées et de la production journalière de chacune d'elles, il est probable que cette seconde estimation se rapproche davantage de la réalité.

Assurément, ce chiffre de 21 millions de francs peut surprendre. Aussi bien, en raison de son humble clientèle, l'industrie sabotière attire peu l'attention. Mais les chiffres ont cela de bon, qu'ils mettent en évidence la véritable valeur des choses; ils corrigent les erreurs d'appréciation et, dans l'espèce, ils prouvent qu'il ne faut pas trop manquer de respect à une industrie vingt fois millionnaire.

Pour être absolument complète, cette étude devrait porter sur les différentes régions de notre pays où l'on s'adonne à la fabrication des sabots.

Nous avons dû nous borner au Luxembourg que nous connaissons plus parfaitement. D'ailleurs, on rencontre là toutes les particularités qui concernent la mise en œuvre des matières premières. De plus, nous trouverons dans cette région une organisation du travail spécialement intéressante et à bien des côtés pittoresque. Au reste, quand l'occasion s'en présen-

tera, nous ne manquerons pas de fournir les indications propres aux autres parties du pays.

## Etude des milieux

Les principaux centres de l'industrie sabotière sont: Awenne, Champlon, Lavacherie, Tenneville, Arville, Porcheresse, Ochamps, Tellin et Izel. Les riches bois de Saint-Remacle, de Transinne et d'Orval, les spacieuses forêts de Saint-Hubert, de Saint-Jean, de Luchy, de Chiny et de Mellier, situés à proximité, fournissent facilement et en abondance la matière première (3).

*Awenne*, le centre le plus important, 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 St-Hubert à Wellin, Awenne se trouve à 8 km au sud de Nassogne, à 10 km de St-Hubert et à 5 km de Grupont.

*Champlon*, qui a pour dépendance *Journal*, village de sabotiers, appartient au canton de Laroche; il est situé sur le plateau qui porte son nom, à 12 km S.-O. de Laroche et à 21 km S.-E. de Marche. La route de Marche à Bastogne traverse son territoire, et le vicinal de Marloie-Bastogne, en cours de construction, fait arrêt dans cette commune, dont la population est de 950 habitants.

*Lavacherie* compte 500 habitants; il fait partie du canton de St-Hubert. Son territoire est traversé par l'Ourthe occidentale. Il se trouve à 11 km E. de St-Hubert et à proximité du tramway de Marloie-Bastogne.

*Tenneville* est une commune de 1.100 habitants, à 11 km S. de Laroche et 24 km S.-E. de Marche; station du tramway de Marloie-Bastogne. Dans une section de cette localité, *Lanewille-au-Bois*, on fait de la saboterie sur place, c'est-à-dire dans les bois.

*Arville* a une population de 850 habitants. Situé dans le canton de St-Hubert à proximité de la route de Grupont à St-Hubert et de la chaussée de St-Hubert à Poix, il est distant de 4 km O. de St-Hubert et de 3 km N.-E. de Poix.

*Porcheresse* ressort au canton de Wellin. Sa population est d'environ 400 habitants. Le village s'étend dans une vallée où coulent le ruisseau de Bièvre et plusieurs autres petits cours d'eau, à 13 km S. de Wellin. Une partie de son territoire atteint 400 m. d'altitude. Son sol est sillonné de collines boisées au pied desquelles sourdent une infinité de sources vives, qui se réunissent en ruisseaux.

*Ochamps*, commune de 750 habitants, du canton de St-Hubert et peut-être la plus riche de la province, se trouve sur la droite de la route de Dinant à Neufchâteau, à 15 km S.-O. de St-Hubert et à 16 km N.-O. de Neufchâteau. La Lesse prend sa source au S.-O. dans les bois de la commune, dont le territoire appartient au plateau dit «d'Ochamps à Paliseul».

*Tellin* est une jolie commune du canton de Wellin, à 8 km E. de Wellin et à 7 km O. de Grupont, sur la ligne vicinale de Grupont à Wellin. Sa population atteint 700 habitants.

*Izel*, 1.800 habitants, relève du canton de Florenville et se trouve sur la route de Florenville à Étalle et sur le chemin de fer d'Athus à Charleroi. La Semois coule à proximité.

\* \* \*

D'après le recensement général des industries et des métiers, on comptait, en 1896, 85 communes luxembourgeoises ayant au moins un représentant de l'industrie sabotière. Le nombre total des entreprises était de 262, qui occupaient 615 personnes (4). On voit par là combien cette industrie est dans

le Luxembourg morcelée en nombreux patronats. Ailleurs, au contraire, les patrons occupent chacun un plus grand nombre d'ouvriers et disposent de capitaux plus élevés.

Néanmoins, les chiffres que nous venons de citer doivent être considérés comme trop faibles, si l'on veut leur faire exprimer le nombre total de personnes s'occupant de sabotage. En effet, ils semblent énoncer seulement avec exactitude le nombre de celles qui en font un état permanent. Car il a été constaté qu'un certain nombre de maçons, plafonneurs, bûcherons, cultivateurs, etc., sont accessoirement sabotiers, quand la mauvaise saison leur interdit de se livrer à leurs occupations principales (5). Ils n'auront vraisemblablement été recensés – du moins la plupart – que dans le métier qu'ils exercent habituellement. On comprend, dès lors, que le chiffre de 615 n'indique pas la totalité des sabotiers luxembourgeois. Du reste, comme on le verra plus loin, leur nombre tend actuellement à décroître.

\* \* \*

L'industrie sabotière, dans le centre du Luxembourg, aurait pris naissance, il y a soixante ans à peine. Elle y a été implantée par deux Français. On dit que, revenant de Hollande où ils avaient travaillé, ils passèrent à Laneuville-au-Bois et y séjournèrent dans le but de gagner quelque argent, pour continuer leur voyage. Remarquant les facilités que le pays offrait pour l'exploitation du bois, ils se construisirent une hutte et fabriquèrent quelques paires de sabots rapidement vendues aux habitants de la région.

Bientôt, quelques jeunes gens vinrent les trouver et sollicitèrent leur apprentissage. C'est de l'un d'eux, qui sabotait naguère encore, à Arville, que nous tenons ces renseignements, confirmés, d'ailleurs, par d'autres contemporains en mesure de nous renseigner. Laneuville-au-Bois est donc le berceau de l'industrie sabotière dans le centre du Luxembourg.

Peu à peu, le nombre de sabotiers s'accrut et le travail acquit bientôt une réelle importance. Plus tard, quelques propriétaires se rendirent compte que la nouvelle industrie offrait de nombreux avantages et que son exploitation réglée donnerait apparemment de sérieux bénéfices. Ils firent venir des sabotiers des environs de Chimay et imprimèrent une vigoureuse impulsion au développement de la saboterie.

Les ouvriers aussi y trouvèrent profit; le salaire que ce travail leur assurait était de beaucoup plus élevé que celui qu'ils pouvaient gagner précédemment. La prospérité augmenta et tout le pays considère toujours l'industrie sabotière comme un de ses principaux moyens d'existence. Toutefois, les dernières années ont vu naître une crise assez grave: nous en parlerons tout à l'heure.

\* \* \*

Dans une contrée essentiellement agricole (6), où les moyens de communication, quoique beaucoup améliorés, sont encore relativement primitifs; chez une population restée longtemps réfractaire – et pour cause – aux méthodes nouvelles de culture; dans un pays, enfin, resté pauvre jusqu'en ces derniers temps, pour ces deux raisons et parce que la fumure insuffisante a restreint la production, la fabrication des sabots a été naturellement bien accueillie, et le sabotier y présente un type *sui generis* qui ne laisse pas d'être très sympathique.

Il y apparaît plus intelligent, plus poli, plus rassis que tout autre artisan des différents métiers. On est surpris de trouver chez cet humble ouvrier un esprit d'observation remarquablement développé en même temps qu'on est charmé de l'affabilité de son accueil. Il reçoit volontiers le visiteur et l'étranger, et ne craint pas d'interrompre son travail pour se consacrer à son hôte.

Il est aussi homme d'ordre et d'économie. On l'a calomnié en prétendant qu'il a un faible pour la boisson: la tempérance est, au contraire, une de ses évidentes bonnes qua-

lités, et il se distingue en cela de la masse des habitants: car on sait combien est abusive, dans le Luxembourg, la consommation des boissons alcooliques.

Le sabotier parle volontiers, et de préférence, politique. Ses opinions sont, en général, assez avancées, sans cesser pour cela d'être attaché à ses croyances religieuses. Sa distraction favorite consiste dans la lecture des journaux et lui en procurer, c'est lui causer un sensible plaisir.

Au physique, le sabotier est généralement maigre, sec, très nerveux; sa santé est solide, et il le doit à ses habitudes de travail réglé et de tempérance.

### De la fabrication

Le bois de sabotage est fourni par différentes essences. En Wallonie (7), on emploie communément le hêtre, le bouleau, l'aulne et le peuplier. Les sabots en bouleau sont cependant les meilleurs. Plus légers et plus solides que ceux en hêtre, ils ne se fendillent pas si facilement. Toutefois, le bouleau est plus dur à travailler que le hêtre. Il est donc tout naturel que les sabots en bouleau se vendent plus cher que les autres (8). Quoi qu'il en soit, le hêtre est le plus employé par les sabotiers ardennais, étant donné son abondance. Le bouleau domine à Izel.

On emploie des arbres de différentes dimensions, ordinairement de 0,45 à 1 m. 30 centimètres de circonférence, mesures prises à 1 mètre du sol. Les cimes des arbres qui ne sont pas débitées en bois d'œuvre et les branches qui n'entrent pas dans les cordes de chauffage servent également, mais donnent un bois de qualité inférieure (9).

Indépendamment des sabots fournis aux commerçants des villages et de ceux exécutés sur mesure – en petit nombre, il est vrai – le commerce se fait avec les centres industriels et surtout avec Liège, Namur, La Louvière, Chaleroi, Morlanwelz, Tirlemont, Roulers, la Hesbaye et, enfin, la Hollande (10). Les ardoisiers des environs consomment aussi un assez grand nombre de sabots.

\* \* \*

On distingue deux subdivisions principales d'ouvriers: le *planeur* et le *creuseur*.

Néanmoins, et c'est là une particularité intéressante à noter, ils ne peuvent guère travailler l'un sans l'autre, un ouvrier ne pratiquant qu'assez rarement les deux opérations que comporte la fabrication.

Il se produit donc forcément entre eux des «mariages» ou «accouplements» auxquels président la similitude des caractères et principalement l'identité des aptitudes, tant au point de vue de la force que de la dextérité. Il est même d'usage que le fabricant-patron n'embauche jamais que deux ouvriers apairés. Ceux-ci ont d'abord à s'occuper ensemble du *recépage* des troncs, c'est-à-dire du découpage du bois en longueurs voulues appelées *pelottes* (11).

Au planeur incombe ensuite le soin de faire la forme: il fend la pelotte à l'aide d'une *hachette*; le *broquet* et le *hoyau* lui permettent de procéder à l'ébauchage de la forme, qui se régularise à l'aide de la *plane* (couteau mobile attaché à un anneau sur un chevalet). Le talon est fait au moyen de la *talonnière*. Le *racloir* ou *screpeuse* polit le sabot. L'habileté du planeur lui permet de distinguer, à première vue, les dimensions du sabot qu'il peut tirer de chaque bloc dégrossi à sa portée. Car il est à remarquer qu'il ne se sert jamais de mesure; il travaille à vue.

Au creuseur, enfin, à confectionner l'intérieur du sabot. Il creuse la place du talon avec la *goupe* et achève le pied à l'aide d'une *tarière à mèche* et d'une *cuillère*. Après avoir talonné convenablement le sabot, il prend la même cuillère pour ouvrir le pied jusqu'à la moitié et, par une cuillère plus fine, il forme la pointe. On emploie le *boutoir* pour polir l'intérieur de la semelle. Le polissage se continue par la *ruine* et l'on repasse

de nouveau le milieu à la cuillère. On polit une seconde fois avec la ruine. La *gratteresse* sert à polir le talon. La *viette* est utilisée pour pratiquer dans chaque sabot le trou qui permet de lier la paire.

Quant à la machine mécanique imaginée en 1841, par M. Durod, ancien élève de l'école de Châlons, et qui a l'avantage de dégrossir et de finir à la fois le sabot, et même plus rapidement qu'à la main, celle-ci n'a pu s'implanter encore : on lui reproche une casse trop abondante.

Outre la fabrication proprement dite des sabots, il y a encore à signaler le travail d'*incrustation de fleurs* (qui se fait surtout pour les sabots de femmes et de fillettes) et le *noircissage*. Le travail des fleurs est ordinairement exécuté par des femmes, appelées fleuristes. Ce métier, déprimant pour la poitrine, car la fleuriste doit garder une position courbée, demande une grande dextérité bien que ne constituant qu'une simple routine. On voit de ces dessins qui, malgré leur complication, sont exécutés avec une très grande rapidité et parfaitement réussis. Pour certains de ces ornements, on emploie jusqu'à sept outils différents, petits couteaux et ciseaux, aux extrémités arrondies et étroites, et dont les plus usités sont le *griffet* et le *canif*. En règle générale, ces dessins sont faits de mémoire au gré de l'ouvrière. Certains clients cependant ont leurs préférences et envoient aux fabricants le ou les modèles qu'ils désirent voir reproduire.

Pour le noircissage des sabots, travail totalement secondaire, il est ordinairement confié à un apprenti ou à un vieil ouvrier. Le noir employé est un composé d'eau forte, de gomme arabique, de sel de tartre, de cire jaune et d'extrait de campêche. C'est à Seloignes que cette fabrication est faite.

On vernit aussi les sabots. Pourtant cette opération est plus rare, le coût de revient se trouvant par là même trop sensiblement majoré.

Quelles sont les conditions requises pour obtenir un travail soigné ?

Pour être bien fait dans la partie creuse, il importe que le sabot affecte une forme adaptée au pied. Il doit en quelque sorte être un moule pour le pied, et pour cela, il faut tenir compte de sa conformation. Ordinairement, on constate cependant que la forme intérieure du sabot n'est guère appropriée à celle du pied ; de là malaise continuel et usure plus rapide. C'est surtout la partie intérieure du sabot correspondant à la pointe du pied qui est presque toujours défectueuse ; mais si le sabot est construit de façon à maintenir le pied dans une position horizontale, il en résultera pour le membre en question une très grande fatigue. De plus, très peu de sabotiers savent donner à cette partie du sabot l'épaisseur et la forme voulues. Elle doit se relever en pointe en avant et avoir une forme assez arrondie. La partie de la « semelle » sur laquelle reposent les doigts de pied est rarement assez épaisse. Aussi la plupart des sabots s'usent-ils rapidement à cet endroit et c'est par là qu'ils commencent « à se trouer », s'ils n'ont pas reçu l'épaisseur nécessaire. La difficulté réside donc dans la forme interne à donner au sabot et dans l'épaisseur de bois que chaque partie doit recevoir.

\* \* \*

L'apprentissage du métier est confié aux ouvriers sabotiers, sous la responsabilité du patron qui reçoit ordinairement de ce chef une indemnité s'élevant jusqu'à 40 francs. La durée de cet apprentissage est respectivement de 12 à 18 mois pour le planeur et de 6 mois pour le creuseur, bien qu'il faille au premier au moins 4 ans de pratique assidue pour acquérir l'habileté qui caractérise le bon ouvrier. L'âge minimum requis pour l'entrée en apprentissage est 14 ans, une certaine force physique étant indispensable pour le maniement de plusieurs outils.

\* \* \*

Pour l'*atelier*, il y a lieu de distinguer entre les ouvriers occupés au domicile du patron et ceux – de moins en moins nombreux – travaillant sur place (12).

Dans le premier cas, l'atelier est ordinairement une baraque ou une petite maison qui laisse souvent à désirer au point de vue de l'hygiène. Le sol en est humide et froid. Les fenêtres trop peu nombreuses, la fumée d'un grand feu qui brûle nuit et jour, l'aéragé incomplet en font une habitation peu saine. C'est là que les ouvriers étrangers au village passent la nuit. On leur donne une mauvaise paille sur laquelle ils reposent tout habillés.

Les sabotiers travaillant sur place (13) occupent une baraque qu'ils se construisent eux-mêmes. Celle que nous avons visitée mesurait 8 mètres de longueur, 6 mètres de largeur et 2 mètres de hauteur. Le toit n'offre rien de remarquable, si ce n'est l'absence de cheminée. Les murs sont formés par un assemblage de pièces de bois, disposées verticalement ; à l'extérieur de cette charpente sont arrangés des gazons d'une épaisseur de 50 centimètres, et cela sur toute la hauteur du mur. Pour consolider cet ouvrage en terre, on étaye ces gazons d'autres pièces de bois dans le même sens que celles de la face interne du mur, les sabotiers introduisent généralement des feuilles sèches ou de la mousse. Les murs ont ainsi deux pieds environ d'épaisseur. La plupart des pièces de bois sont fixées très solidement les unes aux autres, au moyen de clous. Les bois proviennent de troncs de hêtre fendus dans la largeur, de la même façon que pour le débit du bois de chauffage.

C'est sur le « plancher » (14) de la baraque que sont remisés les sabots.

Les lits, dans le genre des lits de camp, sont adossés à l'une des parois de la baraque ; dressés sur des bois un peu inclinés formant le sommier, ils reposent sur des pieux enfoncés dans la terre ; sur le sommier, on étend de la paille, de la mousse ou des feuilles sèches. Vient ensuite la paille, une vraie paille renfermant des fougères (plumes de six pieds, disent les braves sabotiers). Deux ou trois bonnes couvertures complètent le couchage.

Le feu est ouvert ; il est entouré d'une espèce de cheminée en forme de demi-cercle et disposée de façon à permettre le séchage des sabots.

Les plus grandes baraques peuvent recevoir 12 et même 14 ouvriers. Elles ont presque toutes la même configuration et les mêmes dispositions à l'intérieur.

Il faut une semaine à six sabotiers pour construire une baraque dans les dimensions et formes données plus haut. Les bois nécessaires sont fournis par la commune à laquelle appartient la coupe exploitée. L'exploitation terminée, la baraque revient aux ouvriers ou au patron, suivant les conventions faites entre l'entrepreneur et le producteur. Habituellement, les sabotiers ne reçoivent aucune rémunération pour la construction de la baraque, mais alors le patron leur abandonne les *planures* et les *creusures*. En un an, ils peuvent en recueillir, par couple, 18 charretées d'une valeur moyenne de 85 francs à partager également entre le planeur et le creuseur. Les gros déchets restent au patron.

Non loin de la baraque, à quelques mètres, sont disséminées des espèces de huttes, appelée « carinques » et construites à peu près de la même façon que l'abri du tailleur de pierre dans les carrières.

Le bois et la paille y sont seuls employés. C'est là que le sabot est ébauché. A proximité se trouve aussi le plus souvent une source à l'eau claire et limpide où les sabotiers se fournissent abondamment d'eau potable (15). Pour la débarrasser des poussières et des impuretés de toutes espèces qui pourraient s'y introduire, ils se servent d'une sorte de filtre peu compliqué, mais pratique. Il se compose d'une planche creuse

sur laquelle l'eau est amenée par une ouverture pratiquée dans une autre petite planche fixée à l'extrémité de la première. On a soin de couvrir la planche creuse de gravier et de gazons, dont la couche sera traversée par l'eau pour se clarifier.

Tous les huit ou quinze jours, le sabotier revient au village pour rendre visite aux siens et se ravitailler. Son ordinaire se compose de beurre, de pain, de jambon, de lard, d'œufs, de café et de pommes de terre qu'il fait cuire habituellement sous la cendre.

\* \* \*

Aucun *contrat* ne lie l'employeur et le producteur. Il est de règle que les deux parties se donnent réciproquement un préavis de huit jours, lors de la cessation du travail par l'une d'entre elles.

Au surplus, les relations juridiques nées du contrat de travail sont aujourd'hui régies par la loi du 10 mars 1900.

\* \* \*

Il serait aussi malaisé d'établir exactement le *capital* requis pour assurer l'existence d'une entreprise sabotière. Il résulte pourtant des renseignements recueillis de différents côtés, que l'on peut évaluer à trois mille francs les fonds nécessaires pour garantir une fabrication régulière occupant une demi-douzaine d'ouvriers.

### Du salaire

Nous l'avons dit plus haut, les ouvriers sont apairés. Ajoutons qu'ils travaillent à la pièce. Une bonne couple d'ouvriers occupés de 4 h. du matin à 9 h. du soir (telle est ordinairement la durée du travail du sabotier, du moins pendant la saison estivale) (16) peut faire par semaine un cent assorti de sabots.

Les sabotiers comptent donc au cent de paires de sabots et pour cent, il en faut 116 se décomposant comme suit: 64 paires de *femme*, 10 de *gros d'homme*, 10 de *fin d'homme*, 15 de *fillette*, 9 de *gros écoliers*, 8 de *deux pour un*.

Pour faire ces 116 paires de sabots, les bons ouvriers emploient sept solives de bois (17). Pour en faire cent, c'est-à-dire 104 paires de gros d'homme, il faut 8 à 9 solives de bois. Je dis 104 paires, parce que n'importe pour quelle catégorie, on en met toujours 104 au cent d'assortiment, à cause de la casse et des rebuts d'expédition (18).

Le prix de la façon est variable et dépend surtout du commerce. Actuellement, on paye de 25 à 32 francs le cent de sabots assortis (19), 30 francs en moyenne: 14 francs pour le creuseur et 16 francs pour le planeur, qui reçoit toujours deux francs en plus (20).

Il y a lieu de noter que l'ouvrier sabotier, indépendamment de l'entretien de sa lampe qui lui incombe, doit fournir ses outils (21), dont le renouvellement et les réparations lui occasionnent une dépense annuelle de dix francs environ. L'usage a aussi consacré une corvée qui amène le planeur à mettre en place les copeaux et le creuseur, à fournir les *harts* (bois de saule, de bouleau et de noisetier) et à *butter* les sabots confectionnés pendant la semaine (22).

Les différentes sortes de sabots travaillés en Ardennes sont vendues bruts, c'est-à-dire sans fleurs: les *hommes gros*, de 65 à 70 francs les cent (104) paires; les *hommes fins*, de 55 à 60 francs; les *femmes*, de 45 à 50 francs; les *écoliers*, 60 francs; les *fillettes* et les *deux pour un*, 52 francs.

Pour les *écoliers* et les *fillettes*, l'ouvrier doit fabriquer 3 paires pour recevoir un salaire égal à la façon de 2 paires des trois premières espèces, et 4 paires de la dernière catégorie.

Les mêmes numéros, fabriqués au bouleau, haussent de 10 francs aux cent paires.

L'ouvrière fleuriste orne journellement, suivant la difficulté du dessin, jusqu'à 120 paires de sabots et reçoit, de ce chef, un salaire de 2 francs, plus la nourriture. Autrefois, elle tra-

vailait à la pièce et recevait 5 francs du cent pour les fleurs dites «fines fleurs», et 3 francs pour les autres.

Le noircissage est payé de fr. 1,75 à 2 francs les cent paires, plus 50 centimes pour la couleur.

Si donc l'on calcule le prix de revient des matières premières, les frais de commerce pour l'écoulement des produits et le coût de la fabrication, on reste aisément convaincu que le bénéfice du patron n'est pas très grand, pour ne pas dire parfois insuffisant.

\* \* \*

Le *règlement des comptes* entre employeurs et producteurs se fait très irrégulièrement. Le samedi, le patron s'informe auprès de ses ouvriers de leurs besoins immédiats d'argent, mais ce n'est parfois qu'après deux mois que les deux parties établissent leurs comptes.

Il y aurait néanmoins du réel avantage pour tous à ce que la loi sur le payement des salaires fût davantage connue et observée, bien que l'usage seul ait jusqu'à présent sanctionné cette manière de faire.

\* \* \*

On ne peut guère parler de *truck system* dans l'industrie sabotière, malgré que certains patrons se trouvent être encore négociants. Car il faut ici compter avec le caractère indépendant qui est le propre du Luxembourgeois à qui toute contrainte de l'espèce serait, à présent du moins, particulièrement importune.

### De l'association

On sait l'immense développement qu'ont pris en ces dernières années, dans la province de Luxembourg, les institutions coopératives agricoles ainsi que leurs corollaires indispensables, les mutualités de retraite, grâce à l'abnégation et au dévouement d'une poignée d'hommes d'œuvres dont les noms restent gravés, nous en sommes persuadés, dans la mémoire des populations reconnaissantes.

Les ouvriers sabotiers ont donc pu bénéficier des avantages de la retraite et, disons-le, bon nombre n'y ont pas manqué. Malheureusement, les salaires n'étant pas élevés, il ne leur est pas toujours possible d'effectuer des versements réguliers.

L'association bien comprise serait, à notre sens, de nature à leur faciliter l'accomplissement de ce devoir de préservation sociale.

Déjà, il est vrai, quelques tentatives heureuses ont été réalisées (23); mais elles manquent de cohésion et auraient besoin de l'appui des patrons, qui trouveraient leur compte dans cette union commune avec leurs collaborateurs.

C'est à Awenne, en 1896, après le renvoi de ses ouvriers par un patron se retirant des affaires, que fut instauré le premier syndicat de sabotiers, de couleur franchement socialiste. Une coopérative, occupant une douzaine d'excellents ouvrier — ce qui assure l'écoulement des produits fabriqués —, fut la conséquence de ce premier groupement. Il nous plaît d'ajouter que les principes primordiaux de l'action coopérative y sont scrupuleusement observés.

Un deuxième groupe, comptant sept sabotiers, se constituait dans la même localité, il y a deux ans environ. Cinq ou six ouvriers non intéressés dans l'entreprise travaillent dans l'atelier coopératif d'où la politique est exclue jusqu'à présent du moins.

La troisième association a été fondée à Gérouville, près d'Izel, en septembre 1900. Celle-ci est affiliée au Parti ouvrier.

### Situation actuelle

L'industrie sabotière traverse en ce moment une crise des plus graves. De toutes parts, patrons et ouvriers regrettent les beaux jours d'autrefois et appellent de tous leurs vœux une prompt amélioration de leur sort.

Partout, on compte de nombreuses désertions. À Laneuville-au-Bois et à Lavacherie, on a vu récemment plusieurs sabotiers quitter leurs ateliers et s'engager comme terrassiers aux travaux de construction du vicinal de Marloie-Bastogne. Dans plusieurs autres villages, de nombreux départs sont également constatés et l'on prévoit que le mouvement ne s'arrêtera pas là (24).

Les plaintes les plus vives ont surtout rapport au mode employé actuellement pour la vente des arbres des forêts voisines, communales ou autres. Jadis, dans toute les ventes, des lots spéciaux étaient formés de bois propres au sabotage; la concurrence ne pouvait s'exercer qu'entre patrons sabotiers. Ce procédé a été malheureusement abandonné, et malgré les vives réclamations portées à la tribune de la Chambre par M. Heynen (25), les vendeurs n'ont pas encore consenti à le remettre en vigueur.

Parfois, il est vrai, on forme des lots de sabotage; mais on y joint de mauvais bois et l'on restreint outre mesure le nombre de soliveaux exclusivement recherchés pour la fabrication des sabots. On met ainsi les sabotiers dans la nécessité de travailler une matière première défectueuse, plus difficile à ouvrir et qui donne trop de déchets. La perte qu'ils subissent de ce chef est telle, qu'ils ne peuvent plus guère consentir à travailler aux conditions actuelles, chose qu'ils feraient pourtant malgré la baisse des prix. Il y a vingt ans, l'ouvrier planeur recevait 23 francs pour planer 100 paires de sabots; aujourd'hui, on lui octroie pour la même besogne 15 francs. (Ces chiffres sont minima.)

La concurrence pour l'achat des bois est faite aux patrons sabotiers par les gros marchands disposant de capitaux, qui leur permettent de faire la loi. Ils achètent en bloc ce qui est mis en vente, certains qu'ils sont de toujours trouver un placement rémunérateur de toutes leurs acquisitions.

Les vendeurs ont alors voulu sauver les apparences et faire preuve de bonne volonté. Mais si les affiches annonçant les ventes indiquent des lots spéciaux pour le sabotage, en réalité, cette démonstration d'hypocrite bienveillance ne sert à rien, puisque, nous venons de le dire, les gros marchands achètent le tout ensemble. Ils vont même jusqu'à changer les gardes et les clercs de notaire d'acquérir en leur lieu et place, de sorte que la vente publique est une pure formalité, le résultat étant connu d'avance.

Les marchands, il est vrai, revendent aux sabotiers les bois nécessaires. Mais cette intrusion d'un intermédiaire parasite a les plus fâcheuses conséquences pour les fabricants de sabots, qui doivent acheter à des prix exorbitants, depuis 20 francs jusqu'à 25 francs le mètre cube (26), leurs matières premières. Ils sont forcément obligés de passer sous les fourches caudines de ces spéculateurs, puisque leurs ressources ne leur permettent pas d'engager une lutte perdue d'avance.

De plus, comme si les désavantages qui précèdent n'étaient pas assez considérables, on prévoit depuis quelques années une pénurie des essences employées.

Ce fait trouve son explication dans le déboisement exagéré auquel les administrations communales ont dû se livrer pour couvrir les frais occasionnés par de nombreux travaux d'utilité publique: routes, écoles, presbytères, etc. On a alors vendu beaucoup de bois et l'on n'a pu se préoccuper du repeuplement des forêts. Il est vrai que l'Administration des eaux et forêts s'est émue de cet état de choses, mais ses propres travaux et les conseils qu'elle a donnés aux administrations ont surtout porté sur l'utilité qu'il y avait à planter des sapins. Cette essence procure un rapport plus considérable et demande moins de temps, pour arriver à bien, que les essences de haute futaie (30 ans au lieu de 80 environ). À ce point de vue, elle a eu raison; mais les sabotiers sont loin d'y trouver leur compte, ce bois n'ayant pas d'usage dans l'industrie.

Une autre cause d'affaiblissement pour l'industrie sabotière se trouve dans le grand nombre de patrons. La concurrence qu'ils se font entre eux les oblige à payer des lots à des prix exagérés. Ils essaient bien, par la suite, de se dédommager, et, pour ce faire, ils lésinent sur la quantité de bois qui serait indispensable pour confectionner solidement les sabots. Ceux-ci ne présentent plus aujourd'hui la même solidité que leur assuraient autrefois une méthode plus large (27). Ils ont donc cessé de plaire à bon nombre des anciens clients qui leur préfèrent les galoches. Ces consommateurs trouvent, avec quelque raison, que les sabots vendus à présent manquent des qualités qui les leur faisaient apprécier auparavant. En outre, il faut bien le dire, l'antique simplicité tend à disparaître: des sabots? fi donc! Des galoches (28) à la bonne heure! c'est moins paysan.

Ajoutons à cela que l'ouvrier, obligé de faire plus de travail pour un salaire plus faible, cherche de son côté à ouvrir le bois sur le cœur au lieu de le mettre sur quartier, parce que de cette façon la besogne avance plus facilement, mais la qualité en est diminuée.

Ainsi donc mauvaise volonté de la part des vendeurs de bois, concurrence entre patrons sabotiers, découragement chez les ouvriers, dédain plus ou moins justifié de l'ancienne clientèle, voilà les principales causes du marasme actuel de l'industrie sabotière dans le Luxembourg.

Relativement à l'achat de la matière première, il y aurait possibilité de parer aux difficultés pécuniaires qui étirent si fortement les petits patrons. Bien que le paiement des coupes de bois se fasse généralement à six mois ou à l'année, il arrive que les patrons n'ont pu toujours se débarrasser de leur stock fabriqué, et les fonds leur manquent quand il s'agit d'acquérir de nouveaux lots. Ils sont alors obligés d'emprunter à gros intérêts ou de se défaire de leur marchandise à des prix dérisoires. De là un double mal: le patron subit une perte et il «gâte» les prix. Mais que l'on crée des banques populaires, du système des caisses Raiffeisen, où les petits patrons pourront se procurer au moment opportun les fonds nécessaires, et la situation s'améliorera immédiatement, à ce point de vue tout au moins. Ils pourront de cette manière saisir les moments favorables, c'est-à-dire ceux qui dépendent des besoins de l'acheteur; ils se livreront en temps utile à une fabrication intensive. On annihilerait par ce moyen quelques-unes des influences pernicieuses que nous avons signalées ci-dessus.

Quant à la vileté des prix, les bourses de sabotage apporteraient, croyons-nous, un remède appréciable. De l'existence possible de ces institutions, les patrons sabotiers retireraient tout au moins la faculté de s'entendre et de déterminer les conditions du marché. Par malheur, en dépit des conseils donnés à plusieurs reprises par des gens compétents, malgré des avis répétés de la presse régionale qui travaille avec talent et dévouement au bien-être du pays, rien n'a été fait dans cet ordre d'idées (29).

Nous avons dit que le sabotier est un homme de bon sens et qu'il sait raisonner. Voici le langage typique de l'un d'eux, qui voit l'avenir du sabotage sous un jour plus optimiste que l'état présent de cette industrie ne permettrait de croire. Il nous disait: Beaucoup d'ouvriers chassés par la baisse des salaires ont déjà déserté l'atelier pour se livrer à d'autres professions: beaucoup vont les suivre de leur plein gré. Mais il arrivera aussi que les patrons devront renvoyer une partie des ouvriers qui restent attachés à leur métier; ils commenceront évidemment par éliminer les moindres valeurs, et seront peut-être obligés de congédier de bons ouvriers. De ce double exode, volontaire et forcé, résultera une diminution de bras. Néanmoins, comme les ouvriers conservés seront le résultat d'une sélection, leur travail sera meilleur et redeviendra digne

de l'ancienne réputation; on produira moins, mais la qualité y gagnera. Les prix de vente suivront le même progrès, et l'ouvrier sabotier verra luire de nouveau le soleil des beaux jours.

Acceptons-en l'augure. Notre aimable et obligeant ami mérite assurément que l'événement donne raison à ses judicieuses déductions.

Il nous sera ainsi donné, à nous Luxembourgeois de cœur, d'occasion ou de passage, d'entendre longtemps encore le refrain tapageur et cadencé du sabotier :

Cogne, cogné, sabotier  
A l'ouvrage  
Fais tapage,  
Cogne, cogné, sabotier,  
Fais ton métier.

(1) La moyenne des dépenses occasionnées de ce chef pour huit budgets ouvriers pris au hasard dans les monographies publiées dans les *Ouvriers des deux mondes*, par la *Société d'Économie sociale*, et de fr. 48,75; elle est de 52 francs environ dans *Family Budgets*, publiés par *The Economic Club*, en 1896, en Angleterre.

(2) Les pétitionnaires proposaient de substituer à la taxe existant actuellement et frappant d'un droit d'entrée de 10 p.c. *ad valorem* les sabots étrangers importés en Belgique, un droit à la paire fixé à raison de 15 centimes pour les sabots d'enfants et de 25 à 30 centimes pour les sabots de grandes personnes.

Aucune suite n'a pu être donnée à cette requête, la Belgique se trouvant liée par des traités de commerce auxquels elle ne peut rien changer avant 1903.

(3) La propriété boisée occupe plus du tiers du territoire de la province, qui a une superficie de 441.835 hectares, 53 ares, 18 centiares.

Presque toutes les essences forestières connues en Europe croissent sur le sol luxembourgeois; mais les essences dominantes sont le chêne, le hêtre et le charme; on y trouve aussi le bouleau, le saule, le frêne, l'aulne et les résineux.

L'exploitation des bois constitue, pendant les cinq mois de l'hiver, une des branches les plus importantes du travail dans la province.

Les produits forestiers du Luxembourg seront vendus aux autres provinces du pays comme bois de construction, bois de houillères et de houblonniers et bois d'œuvre.

(4) En 1846, on ne comptait, dans la province de Luxembourg, que 80 entreprises avec 49 ouvriers et l'apprenti.

(5) De l'aveu de plusieurs sabotiers de saison, il faut quinze jours à l'ouvrier qui a délaissé le métier pendant l'été, pour retrouver son aptitude habituelle. Encore remarque-t-on que leur travail n'a pas le fini qui caractérise l'habileté de la besogne régulière.

(6) En 1896, on comptait 18.980 habitants employés aux travaux industriels, soit les 9,1 p.c. de la population totale, contre 2,48 p.c. en 1846.

(7) Dans le pays de Waes, on se sert du bouleau, du peuplier, de l'orme et du peuplier de Canada importé de la Russie septentrionale.

Les sabotiers des pays de Thuin-Chimay et de Philippeville utilisent principalement le bois de bouleau.

(8) Le bouleau, particulièrement employé dans l'extrémité sud du Hainaut et de Namur, est importé de France. Son introduction a, d'ailleurs, été grandement favorisée par une diminution sensible de droit d'entrée: de trois francs qu'il était, il a été réduit à un franc le mètre cube.

Dans la séance de la Chambre des représentants du 15 mai 1901, M. le député Raemdonck a exprimé le vœu que cette imposition fût réduite encore ou même complètement supprimée.

(9) On évalue à plus de 50.000 mètres cubes la quantité de bois de diverses essences débitées par les scieries du Luxembourg.

(10) En Hollande, l'entrée des sabots est libre. Il n'en est pas de même pour l'Allemagne et la France, qui prélèvent les droits suivants:

- En Allemagne, 3 fr. 75 les cent kilos pour les sabots non teints; 12 fr. 50 pour les sabots teints, vernis, etc.;

- En France, 12 fr. les cent kilos pour les sabots communs; 25 fr. pour les sabots peints, vernis ou garnis.

Une paire de sabots en hêtre pèse environ un kilogramme.

(11) Ces pelottes sont de diverses dimensions. Elles mesurent: de 11 ½ à 12 ½ pouces, pour les sabots d'hommes; de 10 1/2 à 11 1/2 pouces, pour les sabots de femmes; de 8 ½ à 10 pouces, pour les sabots de garçons et fillettes; de 7 à 8 ½ pouces pour les sabots d'enfants.

Le pouce est la douzième partie du pied métrique, soit 2 centimètres 77 millimètres ou douze lignes. Dans un mètre, il y a 3 pieds, 11 lignes et demie.

(12) Il importe de remarquer que les sabotiers s'occupant isolément chez eux, pour leur compte ou pour le compte d'un patron, deviennent de plus en plus rares. A cette heure, on n'en rencontre plus guère que 400 environ, dont une quarantaine dans le Luxembourg. Ici particulièrement, ce nombre a grandement diminué. Jadis, en effet – et c'était le beau temps de la saboterie –, les patrons n'avaient guère que l'écoulement des produits, les ouvriers travaillant à domicile. Les pertes subies à la suite de fournitures impayées amenèrent les employeurs à se séparer de leurs auxiliaires et à restreindre sensiblement leurs opérations.

(13) Ceux-ci ont reçu la dénomination de «boquions».

(14) Ce plancher est formé comme le fenil d'une grange. Les perches sont

recouvertes d'une bonne couche de mousse et des feuilles.

(15) Lorsqu'ils n'ont pas cette facilité, ils doivent journellement charrier leur eau à l'aide d'un petit tonneau, et cela à tour de rôle.

(16) En hiver, c'est le contraire: le sabotier se lève tard et se couche de même.

(17) Voici, à titre de renseignement, la façon de procéder du sabotier pour soliver un arbre encore debout.

Il évalue la hauteur de l'arbre à vue d'œil.

Soit un arbre de 32 pieds: il prend, à l'aide d'une ficelle et à une hauteur de six pieds du sol, la circonférence du milieu de l'arbre – je suppose qu'elle soit de trois pieds –, il plie la ficelle en quatre et il mesure, à l'aide du mètre, le nombre de pouces que l'opération donne, ce qui revient à diviser par 4, soit 9 pouces. Il multiplie le quotient de cette division par lui-même (élever au carré), soit  $9 \times 9 = 81$  pouces.

Il multiplie ce carré par la hauteur de l'arbre ( $81 \times 32 = 2.592$ ).

Il divise enfin ce produit par le nombre 432 ( $2.592 : 432 = 6$  solives).

Il peut se faire que la division donne un reste. Je prends comme reste 170. Il divise ce reste par le nombre 6 = 28 pouces dont il faut 72 pour valoir une solive. Ce qui reste de pouces est finalement négligé.

Pour l'évaluation rationnelle du volume des arbres abattus et le cubage sur pied, voir le *Manuel de cubage* de MM. I. Crahay et O. Brichet. Liège, Imprimerie B. Crahay, rue de l'Université, 9.

(18) Cette pratique, générale pour tout le pays, a été l'une des causes de la grève qui a éclaté, en août 1900, parmi les ouvriers sabotiers de Nismes. Les grévistes ont obtenu satisfaction, c'est-à-dire la suppression, qui devint la règle pour les sabotiers de l'Entre-Sambre-et-Meuse, des 4 paires supplémentaires.

(19) Voici, par catégorie de sabots, les prix actuellement payés pour 104 paires: Hommes gros: 37 F – Hommes fins: 33 F – Les femmes: 27 F – Les écoliers: 37 F – Les fillettes: 33 F – Les deux pour un: 33 F.

(20) On se rappelle qu'en 1846 on ne comptait, dans le Luxembourg, que 49 ouvriers et un apprenti.

A cette date, 2 ouvriers gagnaient moins de 50 centimes par jour; 23, de 0,50 à 1 franc; 17, de 1 fr. à 1 fr. 50; 7, de 1 fr. 50 à 2 francs.

(21) On estime à 50 francs la valeur des outils nécessaires au planeur et au creuseur.

(22) Les sabotiers de Brive (Corrèze) se sont mis en grève le 8 août dernier, au nombre de 150, en réclamant le paiement des heures supplémentaires employées à cette corvée, soit à l'emmagasinage des sabots.

(23) Il existe à Saint-Nicolas, depuis octobre 1898, un *bond* prospère comptant plusieurs centaines d'affiliés répartis dans les nombreuses communes environnantes et dont l'objectif multiple vise: le relèvement de la saboterie dans le pays de Waes, l'achat en commun des bois, l'augmentation des salaires des ouvriers, l'organisation des caisses Raiffeisen et la recherche des débouchés.

A Cerfontaine a été créé, la même année, un syndicat socialiste de sabotiers au sein duquel a été fondée une société coopérative occupant la majorité des affiliés.

Une coopérative analogue, mais sans nuance politique, a été instituée en 1899, à Daussois. L'essai tenté à Pettigny a échoué. Une association de sabotiers est en voie de constitution à Wasmes.

(24) Il en est également de même parmi les sabotiers du pays de Waes et de l'Entre-Sambre-et-Meuse.

(25) «A propos des forêts, je veux de nouveau rappeler à l'attention de l'honorable ministre la situation de nos sabotiers ardennais, dont l'industrie est menacée. Il était de règle dans les ventes communales et domaniales de former des lots de sabotage, mettant à part les hêtres, platanes et bouleaux ne dépassant pas 60 centimètres de circonférence. Tous les patrons et ouvriers des cantons de Saint-Hubert, de Laroche et de Nassogne, situés au milieu des forêts de Freyr et de Saint-Hubert, s'approprièrent sur place. Mais depuis que l'on vend les coupes en bloc, les grandes scieries qui laissent peu de déchets leur font concurrence. Il n'est pas juste que le maître sabotier ni l'ouvrier passent par un intermédiaire. Je sais que la pétition parvenue à ce sujet a été favorablement accueillie et j'espère que l'essai décidé par l'administration forestière deviendra la règle.» (Voir les *Annales parlementaires*, session 1895-1896, p. 1.574. Discussion du budget du ministère de l'agriculture et des travaux publics pour 1896.)

(26) Transports compris.

(27) La fabrication trop légère fait qu'après quelque temps de séjour au magasin le bois se contracte et devient plus facilement susceptible de se fendiller.

(28) La fabrication des galoches (chaussure dont le dessus et de cuir et la semelle de bois) est particulièrement exercée à Neupont et à Moyen (Izel).

La boissellerie proprement dite – que nous nous proposons d'étudier ultérieurement – comprend surtout les ustensiles de cuisine et les cercles de tamis. C'est à Nassogne, Awenne et Izel que l'on rencontre cette industrie en honneur depuis 1618 et qui consomme annuellement près de 1.000 mètres cubes de bois de hêtre.

La fabrication de mesures linéaires et celles des formes de souliers sont respectivement pratiquées à Durbuy et Barvaux s/Ourthe.

(29) Depuis le mois de septembre 1900, les patrons sabotiers se réunissent deux fois par an: à Libramont, le 1<sup>er</sup> dimanche de mars; à Saint-Hubert, le 1<sup>er</sup> dimanche de septembre.

Le but poursuivi est l'entente à réaliser pour l'écoulement aussi avantageux que possible des produits fabriqués et l'achat du bois.

Malheureusement, il nous est revenu que cet embryon d'association professionnelle n'avait guère de chance de se développer, l'égoïsme le plus prononcé semblant guider certains membres.