

22/6/11

4



LA

SCIENCE SOCIALE

SUIVANT LA MÉTHODE D'OBSERVATION

Fondateur : EDMOND DEMOLINS

24^e Année — Deuxième Période — 59^e Fascicule

LA FLANDRE FRANÇAISE

L'OUVRIER

DE

L'INDUSTRIE TEXTILE

PAR

PAUL DESCAMPS

PARIS

BUREAUX DE LA SCIENCE SOCIALE

56, RUE JACOB, 56

Juin 1909

LA SCIENCE SOCIALE

REVUE PARAISSANT CHAQUE MOIS

On peut s'abonner sans frais dans tous les Bureaux de poste

SOCIÉTÉ INTERNATIONALE LA SCIENCE SOCIALE

But de la Société. — La Société a pour but de favoriser les travaux de Science sociale, par des bourses de voyage ou d'études, par des subventions à des publications ou à des cours, par des enquêtes locales en vue d'établir la carte sociale des divers pays. Elle crée des comités locaux pour l'étude des questions sociales. Il entre dans son programme de tenir des Congrès sur tous les points de la France, ou de l'étranger, les plus favorables pour faire des observations sociales, ou pour propager la méthode et les conclusions de la science. Elle s'intéresse au mouvement de réforme scolaire qui est sorti de la Science sociale et dont l'*École des Roches* a été l'application directe.

Enseignement. — L'enseignement de la Science sociale comprend actuellement quatre cours :

1° Celui de M. Paul Bureau au siège de la *Société de géographie*, boulevard Saint-Germain, à Paris ; 2° celui de M. J. Durieu, au *Collège libre des Sciences sociales*, rue Serpente, 28, à Paris ; 3° celui de M. G. Melin, à la *Faculté de droit*, à Nancy ; 4° celui de M. Paul Descamps, à l'*École des Roches*, Verneuil.

Deux autres cours s'inspirent de la Science sociale :

1° Celui du V^{te} de Calan sur l'*Histoire*, à la Faculté de Rennes ; 2° celui de M. D. Alf. Agache, sur l'*Histoire des Beaux-Arts*, au Collège libre des Sciences sociales, à Paris.

Conditions d'admission. — La Société comprend trois catégories de membres, dont la cotisation annuelle est fixée ainsi :

- 1° Pour les *membres titulaires* : 20 fr. (25 fr. pour l'étranger) ;
- 2° Pour les *membres donateurs* : 100 fr. ;
- 3° Pour les *membres fondateurs* : 300 à 500 fr.

Les Membres de la Société reçoivent la Revue en échange de leur cotisation.

*ex - 66065
page 2
Vitrine - 13 - Ray 4*

BIBLIOTHÈQUE DE LA SCIENCE SOCIALE

FONDATEUR

EDMOND DEMOLINS



LA FLANDRE FRANÇAISE



L'OUVRIER

DE

L'INDUSTRIE TEXTILE

PAR

P. DESCAMPS

PARIS

BUREAUX DE LA SCIENCE SOCIALE

56, RUE JACOB, 56

Juin 1909

SOMMAIRE

Avant-Propos. — P. 3.

I. — Le Travail dans l'industrie textile. — P. 6.

- 1° *Les matières textiles.* — Les qualités des matières textiles. — Leur prix.
- 2° *La fabrication.* — La filature de coton. — Le peignage de laine. — La filature de laine peignée. — La filature de laine cardée. — Le tissage de laine. — La teinture et l'apprêt. — La filature de lin. — La filterie. — Le tissage et la blanchisserie de toile.

II. — Les Effets du machinisme. — P. 21.

- 1° *La division du travail et les variétés ouvrières.* — L'ouvrier serviteur de la machine. — L'ouvrier travaillant à la main. — La loi des salaires. — L'offre et la demande.
- 2° *Les effets généraux du machinisme.* — L'influence de la machine sur les salaires. — Les heures de travail. — L'apprentissage. — L'emploi des femmes. — Conclusion.

III. — La Classe ouvrière. — P. 38.

Halluin. — Armentières. — Tourcoing. — Roubaix. — Lille. — Les ruraux. — L'immigration belge. — Conclusion.

IV. — Le Patronage de la classe ouvrière. — P. 63.

Les syndicats ouvriers. — L'intervention de l'Etat. — Le parti guesdiste. — Les coopératives. — Le chômage. — Les Jaunes. — Le patronage des corporations religieuses.

Conclusions. — P. 91.

LA FLANDRE FRANÇAISE

L'OUVRIER DE L'INDUSTRIE TEXTILE

AVANT-PROPOS



Depuis un siècle environ, les nations de l'Europe occidentale subissent des transformations sociales qui déconcertent à la fois les penseurs et les hommes d'action. Anxieux, les gouvernements, les classes dirigeantes se demandent ce qui sortira de ces changements à la fois si rapides et si profonds. Les uns prédisent l'apparition de formes politiques nouvelles; d'autres pensent à un retour fatal aux anciennes autocraties. Dans ce désarroi, tout le monde semble avoir perdu pied, et les théories les plus fantaisistes se font jour.

Il existe pourtant une méthode scientifique qui permet d'étudier et d'analyser ce problème avec une grande sérénité d'âme, une grande tranquillité d'esprit; mais cette méthode est généralement dédaignée, parce qu'elle ne donne pas immédiatement la clef des grandes questions sociales dans leur ensemble; elle exige un labeur minutieux et persévérant, et ne donne d'abord que des conclusions de détail qui font sourire les idéologues.

Cette méthode consiste dans l'*observation analytique des faits*, ce qui veut dire qu'il faut étudier *de visu*, en un point donné, *un fait particulier précis*, plusieurs faits particuliers se rapportant au même phénomène, et s'élever peu à peu, par inductions successives et partielles, aux lois qui paraissent régir ce phénomène à l'endroit et à l'époque choisis. Il faut ensuite faire

d'autres observations du même genre en d'autres points du globe où agit le même phénomène, refaire le même travail scientifique chaque fois, et ce n'est qu'après une longue suite d'études que l'on arrive à trouver la solution du problème. Ainsi procèdent toutes les sciences; ainsi doit procéder la science sociale.

On a souvent reproché à la Science sociale de s'être trop cantonnée dans l'étude des types simples, et l'on en a déduit, un peu hâtivement, que l'étude des sociétés complexes était au-dessus de ses forces. Ceux qui ont parlé ainsi ont oublié que la logique même demandait l'étude du simple avant celle du composé.

Dans le présent ouvrage, nous avons voulu apporter une contribution à la connaissance des types sociaux les plus compliqués qui existent, ceux du Nord-Ouest de l'Europe. C'est là que les changements dont nous parlions ont atteint leur maximum d'intensité. Ces changements sont dus à la machine à vapeur et aux inventions mécaniques qui ont changé de fond en comble les vieilles méthodes de travail, les procédés de fabrication et les moyens de transport.

La question qui se pose est donc celle-ci : *Quelles ont été les répercussions du machinisme sur les groupements humains?* Qu'est devenu l'atelier? Qu'est devenue la famille? Que sont devenues les associations diverses, les corporations, les pouvoirs publics?

Quand on se pose ces questions, il faut toujours ajouter : *à tel endroit et à telle époque*, ou sinon ces questions n'ont aucun sens. Ces questions n'existent pas en elles-mêmes, elles n'existent que dans un milieu humain donné, et le milieu humain n'a pas les mêmes propriétés partout.

Il est des populations que le machinisme désorganise; il en est d'autres qui s'en sont fait un tremplin pour s'élever. En d'autres termes, il faut tenir compte du *facteur humain*, si l'on veut résoudre scientifiquement ce problème.

Ainsi l'étude du machinisme aboutit à un jugement sur la résistance plus ou moins grande du milieu social considéré, sur sa faculté d'adaptation plus ou moins rapide aux changements qui surviennent.

M. Paul de Rousiers, dans son étude sur *la Question ouvrière en Angleterre*, a mis en lumière avec une grande précision les répercussions du machinisme sur la classe ouvrière de la nation qui en avait le plus subi les atteintes.

Aujourd'hui nous voulons apporter une seconde pierre à l'édifice en étudiant le même phénomène, mais en prenant comme sujet l'ouvrier de l'industrie textile dans la Flandre française.

Quand on veut étudier un phénomène, il faut l'étudier là où il est le plus intense. Or, en France, c'est le département du Nord qui est le plus soumis au régime du machinisme : en 1901, sur 2.232.263 chevaux-vapeur (non compris les moteurs hydrauliques, etc.) que possédait la France entière, il y en avait 403.379 — soit près d'un cinquième! — dans le seul département du Nord¹.

Mais ce département possède une grande variété d'industries qui sont plus ou moins engagées dans la voie du machinisme : industries extractives, métallurgiques, chimiques, mécaniques, etc. Parmi ces diverses industries, l'une des plus transformées est certainement l'industrie textile, car dans la plupart des opérations auxquelles la fabrication des tissus donne lieu, l'automatisme est parfait et les métiers très perfectionnés.

Dans le département du Nord, l'industrie textile est en grande partie concentrée dans une région spéciale qui fait partie de la Flandre française, particulièrement dans l'arrondissement de Lille avec ses grandes agglomérations de Roubaix, Tourcoing, Armentières, etc.

C'est pourquoi nous étudions les effets de la machine dans le département du Nord, dans l'industrie textile, et spécialement dans l'arrondissement de Lille.

C'est là que nous nous rendrons donc, dans cet arrondissement dont la population est plus élevée que celle de beaucoup de départements, et où l'on trouve des chefs-lieux de canton plus peuplés que beaucoup de préfectures.

1. *Annuaire statistique* (Ministère du Travail), t. XXVI, p. 159 et 160.

I

LE TRAVAIL DANS L'INDUSTRIE TEXTILE

1. — LES MATIÈRES TEXTILES.

L'industrie textile dans la Flandre française a pour objet la fabrication des toiles de lin et des étoffes mélangées (lin-coton, laine-coton, tissus mélangés de soie, de jute, etc.). Elle ne vise guère la fabrication des tissus de laine pure, encore moins celle des tissus de coton pur et de soie pure.

Mais cette énumération est fastidieuse, tant que nous ne comprenons pas les conséquences sociales qu'entraîne le travail de telle ou telle matière.

Or, deux choses déterminent l'emploi qui est fait de chacune de ces matières : la qualité et le prix. Nous devons donc analyser rapidement ces deux points.

LES QUALITÉS DES MATIÈRES TEXTILES. — La qualité d'un tissu est un mot vague qui couvre bien des choses; il faut dire *les qualités*.

Les principales qualités à envisager sont : la solidité, l'élasticité, le pouvoir calorifique, enfin, la faculté de fixer les couleurs.

Le *lin* est très résistant; on peut en obtenir des fils d'une grande finesse¹; il sera donc choisi pour les tissus solides (toile

1. Le lin est filé jusqu'à 180.000 mètres au kilogramme.

à voile, à matelas, etc.) ou d'une extrême finesse (dentelles, tulle) ainsi que pour le fil à coudre. Il se teint suffisamment bien, mais sa conductibilité trop grande, l'empêchant de maintenir la chaleur humaine (ce qui fait dire qu'il est froid), et sa trop grande rigidité, le rendent peu propre à l'habillement.

La *laine* présente des qualités presque opposées à celles du lin : on l'emploie de préférence pour les vêtements d'hiver, à cause de sa souplesse et de sa chaleur ; elle se teint également bien, mais est peu résistante. La faculté qu'elle a de se feutrer permet d'en faire des draps, des tapis, etc.

Le *coton* tient le milieu entre le lin et la laine pour la solidité, l'élasticité et le pouvoir conducteur : c'est pourquoi il peut remplacer plus ou moins bien l'une ou l'autre de ces matières, ou être mélangé avec elles, et cela d'autant plus qu'il peut être obtenu plus économiquement. On l'emploie pour la lingerie, les vêtements d'été et les tissus d'ameublement. Ce qui limite son emploi aux étoffes communes, c'est qu'il se teint mal : les couleurs s'effacent assez rapidement, ce qui lui donne bientôt un aspect sale. Sa plus grande qualité est, comme nous allons le voir, le bon marché.

PRIX DES MATIÈRES TEXTILES. — Le prix de revient d'une matière textile dépend surtout de la facilité plus ou moins grande que l'on rencontre à la produire et à la transformer. Or, si l'on veut se reporter aux qualités que nous venons d'analyser, on comprendra que la fibre du lin, par sa rigidité, son manque de souplesse, se prête peu au travail ; que la laine est trop vrillée, et surtout trop peu solide. Le coton, souple sans que sa fibre soit trop vrillée, et suffisamment résistant sans excès de rigidité, est la matière idéale, s'adaptant le mieux au travail industriel.

Mais la production du lin, le travail agricole qui précède la fabrication, est déjà plus onéreuse que celles de la laine et du coton qui se rapprochent plus de la simple récolte (art pastoral ou cueillette). De plus, un travail rural très coûteux vient s'ajouter à la culture proprement dite. En effet, les fibres du lin sont collées ensemble et entourées d'une écorce très dure. C'est

pourquoi, on doit rouir la plante, la sécher, la broyer et la teiller, alors que le coton demande seulement à être épluché.

Le rouissage du lin a pour but de dissoudre la gomme qui agglutine les fibres; cette opération consiste dans l'immersion de la plante dans l'eau courante pendant quinze jours. Le séchage se fait le plus souvent au soleil, sur les bords de la rivière où le lin a été roui. Le broyage, qui se fait à l'aide d'un appareil manœuvré à la main, a pour but de casser l'écorce, afin de pouvoir retirer les fibres. Enfin, le teillage sépare l'étope des bons filaments en râclant et espadant avec un appareil également mû à la main.

Toutes ces opérations sont longues et exigent beaucoup de main-d'œuvre : un ouvrier n'arrive à broyer et teiller que 6 kilogr. de lin par jour. L'égrenage du coton, au contraire, se fait mécaniquement : grâce aux saw-gins, on peut égrenier 3.000 kilogr. de coton par jour¹ : de même le nettoyage se fait mécaniquement. Quant à la laine, elle est directement emballée après la tonte.

On peut se demander si le coût de transport ne vient pas compenser les différences dans le coût de production? Aujourd'hui, les moyens de transport sont si développés, qu'il n'y a plus les énormes différences de jadis entre le coût de la matière première au lieu de production et au lieu d'utilisation. Le coton vient des Indes, d'Égypte ou des États-Unis; le lin est cultivé surtout en Irlande, en Belgique et dans les Provinces baltiques; la laine vient d'un peu partout, d'Europe, d'Australie, de la Plata. De cette facilité de transport, il résulte que le travail de fabrication, ne dépend plus autant du Lieu, c'est-à-dire du climat et du sol; il peut s'en affranchir dans une certaine mesure; il n'est plus, comme anciennement, cantonné près des lieux de production; c'est une autre loi qui l'attire vers telle ou telle région.

1. Le *saw-gin* est employé surtout aux États-Unis. Dans l'Extrême-Orient, on se sert du *roller-gin*, appareil à main qui n'égrene que 10 à 15 kilogrammes.

II. — LA FABRICATION.

Nous voilà, après un léger détour, revenu dans la Flandre française. Les matières premières sont sur place. Le travail de fabrication va commencer. Il nous faut en décrire les différentes opérations et voir quelles sont les qualités qu'elles exigent de la part des ouvriers qui en sont chargés.

Puisqu'il s'agit ici de travail mécanique, nous parlerons d'abord du coton, qui, comme nous le savons déjà, est la matière qui s'adapte le mieux au machinisme; nous parlerons ensuite de la laine; enfin nous terminerons par le lin.

LA FILATURE DE COTON. — Pour résoudre la question que nous nous sommes posée, à savoir l'influence de la machine sur l'ouvrier, il suffit d'entrer dans un atelier, et d'observer. Cela peut sembler une vérité de La Palice; mais combien de sociologues prennent la peine de faire cette observation?

Nous visitons la filature de MM. Wibaux-Florin, à Roubaix. C'est une des plus grandes de la région. Elle compte environ 50.000 broches à filer, occupe 300 ouvriers dont 200 femmes, et emploie une force motrice de 1000 chevaux-vapeur.

L'usine est divisée en deux parties : la préparation et la filature proprement dite.

Dans la préparation, le machinisme est parfait; l'intervention de l'effort humain est réduit au minimum. Aussi, les ouvriers qui y sont employés n'ont-ils aucun apprentissage à subir, ce qui permet d'employer des ouvriers quelconques. C'est un personnel de manœuvres composé d'hommes ou de femmes, selon qu'il faut transporter des charges plus ou moins lourdes.

La préparation a pour but d'extraire les fils de la masse de coton qu'ils forment par leur enchevêtrement. D'une machine à l'autre, le gros cylindre de coton se divise et s'amincit, devient ruban, enfin fil. Dans les premières opérations, comme il faut manœuvrer des poids assez forts de matière pour charger et décharger

les métiers, on n'emploie que des hommes; ce sont de simples manœuvres qui posent les rouleaux; ces premières opérations sont le *battage* qui commence à séparer les fibres, et le *cardage* qui les démêle.

A partir de ce moment, le coton se présente sous forme de rubans enroulés autour de petites bobines, d'un poids léger par conséquent; les femmes succèdent aux hommes à l'*étirage*, ainsi qu'au *filage en gros*¹. Ici le travail principal consiste à rattacher les fils qui cassent, et un arrêt automatique, en cas de rupture, dispense d'une attention bien soutenue.

Du filage en gros proviennent de petites bobines de fils ayant déjà subi un commencement de torsion; ces bobines passent dans la filature proprement dite où doit se faire le *filage en fin*, opération qui a pour but d'allonger le fil et de tordre ensemble plusieurs filaments pour en augmenter la solidité. Il y a deux genres de métiers à filer : le métier continu et le métier renvideur (*self-acting*). Dans le premier, l'*étirage* et la torsion se font simultanément, mais le fil étant soumis à un effort considérable, il ne peut filer que les gros numéros. Dans le second, l'*étirage* et la torsion se font alternativement : le machinisme y est moins parfait, mais il peut filer les plus fins numéros.

Dans l'un comme dans l'autre cas, l'occupation principale de l'ouvrier est de rattacher les fils qui cassent, mais ici, l'attention doit être plus soutenue que dans le filage en gros, car il n'y a pas d'arrêt automatique en cas de rupture; la productivité du métier dépend donc de l'attention et de la rapidité avec laquelle l'ouvrier exécute son travail; aussi celui-ci n'est-il plus payé à la journée, mais aux pièces; on lui alloue même une prime s'il dépasse une certaine productivité.

Ce travail ne demande aucun apprentissage technique, et cependant tout le monde n'en est pas capable : les distraits sont éliminés.

La force manuelle n'étant pas exigée, les femmes peuvent être employées; cependant, en fait, on ne les emploie que sur

1. L'*étirage* se fait au *banc à étirer*, et le *filage en gros* au *banc à broches*.

les métiers continus. Dans les métiers renvideurs, le travail se fait par petites équipes composées d'un fileur, de deux rattacheurs et de deux bobineurs. Ces derniers sont des gamins de treize à dix-sept ans chargés de la pose des bobines de fils sur les métiers; quand ils sont assez attentifs, ils deviennent rattacheurs, c'est-à-dire qu'ils doivent rattacher les fils qui cassent; les plus aptes finissent par devenir fileurs vers vingt-cinq ou trente ans. Le fileur est chargé de la mise en marche des métiers et du commandement de l'équipe; il est responsable du travail de toute l'équipe. Tout cela ne demande pas précisément un apprentissage technique, mais des qualités plus hautes que celles du simple rattacheur: il faut le don du commandement et de l'organisation, le sens de la responsabilité. Le fileur est le résultat d'une sélection qui s'opère parmi les rattacheurs: les ouvriers et les patrons que j'ai pu interroger sont invariablement d'accord à ce sujet, et sont unanimes à reconnaître que tous ne possèdent pas ces qualités, tant s'en faut.

D'après ce qui précède, on voit que les rattacheurs sont avant tout des candidats-fileurs, et c'est pourquoi on ne trouve que des hommes parmi les rattacheurs: outre que les femmes capables d'assumer une lourde responsabilité sont encore plus rares que les hommes, elles ne restent généralement pas assez longtemps à l'usine et ne recrutent que le personnel temporaire.

Après la filature, le coton va au *tissage*. Nous ne décrivons pas ce travail ici, car il n'existe guère dans le Nord. Du reste, il est analogue à celui du tissage de la laine dont nous parlerons plus loin.

LE PEIGNAGE DE LAINE. — Les nombreuses variétés de laines peuvent être divisées, au point de vue du travail, en deux grandes classes que l'on appelle communément *laines peignées* et *laines cardées*. Nous avons vu, en parlant du coton, que le cardage est une espèce de démêlage qui tend à séparer et à paralléliser les fibres; pour les brins longs, il faut faire en plus un peignage afin d'assurer un parallélisme plus parfait.

Certaines qualités de coton dites *longues soies* sont peignées : ce sont celles dont les fibres ont plus de 2 cm. 1/2 de longueur. Pour la laine, la limite varie suivant la finesse, le degré de vrillage, etc.

Il est difficile d'établir un classement satisfaisant vu le grand nombre de variétés qui existent ; toutefois, d'une façon générale, on peut distinguer les laines courtes des laines longues.

Les *laines courtes* sont plus vrillées, et ont une tendance plus grande au feutrage : on se contente de les carder pour en faire des draps ou des tapis.

Les *laines longues*, plus droites, sont plus propres au travail du peignage, et sont employées pour la confection des tissus ras.

Anciennement, au temps du travail à la main, on ne peignait que les laines ayant plus de 8 centimètres de longueur. Depuis l'invention des peigneuses mécaniques, on peut peigner des laines beaucoup plus courtes et plus fines, y compris les laines mérinos.

Fidèle à notre méthode, entrons dans un atelier de peignage de laine, et analysons ce qui s'y passe.

Les peignages sont toujours de grande dimension ; celui que nous visitons, *le Peignage de l'Epeule*, n'est pas l'un des plus grands, et pourtant il a besoin d'une force motrice de 1500 chevaux et occupe un personnel de 600 ouvriers dont la moitié travaille la nuit ; il faut y ajouter 300 hommes occupés à l'atelier de triage que tout peignage possède, à titre d'annexe.

En effet, en arrivant, la laine est d'abord triée : c'est là une opération nécessaire pour les textiles d'origine animale, par suite du manque d'uniformité qu'il y a dans la longueur et les qualités des poils provenant d'un même sujet : la laine du cou, par exemple, n'est pas semblable à celle du dos, etc., et à plus forte raison, à celle qui vient d'un autre animal, plus âgé ou plus jeune. Or, pour faire un bon tissu, il est indispensable d'employer des éléments aussi uniformes que possible. De là, la nécessité du triage.

L'opération du triage demande des connaissances techniques

spéciales : il faut apprendre à connaître les diverses qualités, à savoir les apprécier. Aussi un apprentissage sérieux s'impose. On compte qu'il faut de deux à quatre ans pour faire un bon tricteur de laines. Ce long apprentissage a pour résultat d'écartier les femmes de ce métier. Rien, dans ce travail, d'incompatible avec les qualités féminines ; mais le patron ne s'amuse pas à former des apprenties qui le quitteront après quelques années de travail pour se confiner dans les travaux du ménage.

Passons maintenant dans l'atelier de peignage. Là, la machine règne, et l'ouvrier n'est plus qu'un surveillant de métiers, un graisseur, un chargeur. Il fait ce que la machine ne peut faire, il intervient aussitôt qu'un peu de discernement est nécessaire, discernement élémentaire sans doute, et à la portée de tous les humains, mais que l'automatisme aveugle des machines ne possède pas.

Comme dans la préparation à la filature, les premières opérations sont surveillées par des hommes parce qu'il faut manier de lourdes charges de matières, les étaler sur les rubans sans fin qui les feront déverser dans les cuves à *désuinter* ou à *laver* ; il faut poser les rouleaux sur les *cardeuses*, etc. Ces dernières machines livrent de petites bobines de laine démêlée, de sorte que les opérations suivantes : *étirage*, *peignage*, *lissage*, peuvent être surveillées par des femmes : en fait, celles-ci ne sont employées que le jour ; l'équipe de nuit est exclusivement composée d'hommes, comme le veut la loi.

La surveillance de tous ces métiers demande tellement peu d'attention, que l'on n'arrête même pas pendant les heures de repas : les machines tournent jour et nuit, presque sans interruption !

LA FILATURE DE LAINE PEIGNÉE. — Du peignage, la laine arrive en écheveaux à la filature. Pour nous rendre compte de ce qui s'y passe, rendons-nous aux ateliers de *la Textile*, petite filature qui ne compte que 12.000 broches, mais le travail y est semblable à celui qui se fait dans les plus grandes. La force motrice totale est de 300 chevaux, et le personnel se compose

d'une centaine d'ouvriers dont la moitié à peine sont des femmes.

Comme pour le coton, il y a lieu de faire d'abord une série de filages en gros avant de faire le filage définitif ou filage en fin. Le *filage en gros* se fait à l'aide de *bobinoirs* qui étirent sans donner aucune torsion, et qui sont surveillés par des femmes. Le *filage en fin* se fait avec des *métiers renvideurs* analogues à ceux employés pour le coton, mais comprenant un nombre moindre de broches à filer, parce que celles-ci doivent être plus écartées les unes des autres. La laine cassant plus facilement que le coton, on est obligé de mettre un personnel plus considérable pour rattacher les fils. Chaque équipe se compose d'un fileur, de quatre rattleurs et de deux bobineurs. Les qualités exigées sont les mêmes que dans la filature de coton. Notons toutefois l'emploi d'un certain nombre de femmes en qualité de rattleuses. Nous l'avons dit, c'est là, un métier que peuvent faire des femmes; ce qui les écarte des renvideurs à coton, c'est que les rattleurs sont avant tout des candidats-fileurs. Sans doute, il en est de même avec les renvideurs à laine, mais ici, si l'on n'employait que des hommes, il y aurait trop de candidats-fileurs, puisqu'il y a quatre rattleurs pour un fileur tandis que, dans l'industrie cotonnière, il n'y en a que deux. Les fileurs sont exclusivement masculins, pour les raisons déjà dites.

Il n'y a pas de métiers continus dans la filature que nous visitons, et c'est le cas général, non seulement à Roubaix, mais sur tout le Continent. En Angleterre, c'est l'inverse; les laines peignées ne sont guère filées qu'au continu. Cela provient de ce que les matières employées ne sont pas les mêmes: les Anglais ont continué à peigner les laines longues et droites comme on le faisait exclusivement jadis, tandis que le Continent s'est mis à peigner les laines fines, plus courtes et plus vrillées, plus difficiles à travailler, par conséquent.

LA FILATURE DE LAINE CARDÉE. — Sauf qu'il ne comprend pas l'opération du peignage, le travail des laines cardées est le

même que celui des laines peignées, depuis le triage jusqu'au filage en fin; et ici, toutes ces opérations se font dans le même atelier.

Nous trouverons donc d'abord :

- 1° Des ouvriers de métier qui sont les trieurs;
- 2° Des journaliers, simples surveillants de machines, au désuintage, lavage, battage, etc., jusqu'au cardage;
- 3° Des femmes surveillantes de machines, à partir du cardage, dans les différents étirages jusqu'au filage en gros au bobinoir;
- 4° Enfin, au filage en fin, qui se fait toujours au métier renvideur¹, nous trouvons des fileurs, résultats d'une sélection faite parmi les rattleurs.

De la filature, les filés peignés ou cardés passent au tissage, à la *fabrique*, comme on dit en Roubaix.

LE TISSAGE DE LAINE. — Rendons-nous à la fabrique de MM. Mathon et Dubrulle, située à la limite même des territoires de Roubaix et de Tourcoing. C'est un des plus grands tissages des environs; il compte environ mille métiers à tisser nécessitant une force de 1.200 chevaux-vapeur. Le personnel se compose de 500 tisserands (un pour 2 métiers), plus 400 femmes et 400 hommes employés à la préparation et aux occupations accessoires.

Un tissu, on le sait, est généralement composé de deux séries de fils perpendiculaires : les fils de chaîne sont ceux qui sont disposés dans le sens de la longueur du tissu, et les fils de trame sont ceux disposés dans le sens de la largeur.

Les opérations à effectuer sont les suivantes : 1° préparation de la chaîne; 2° préparation de la trame; 3° tissage proprement dit, ou entrelacement du fil de trame avec la chaîne; 4° piquage ou correction des défauts.

1° *Préparation de la chaîne*. La préparation de la chaîne, et le rentrage, ou pose de la chaîne dans le métier à tisser se font

1. En Angleterre, les cardés sont également filés au renvideur, puisqu'ils proviennent des laines courtes.

à la main, car il faut passer les fils un à un et accrocher l'une des extrémités. C'est un travail de manœuvre.

2° *Préparation de la trame ou des canettes*. — Il s'agit de mettre chacun des fils de trame dans une navette. Cette opération est exécutée à la main par des femmes.

3° *Tissage proprement dit*. — Une fois le métier préparé, c'est-à-dire une fois la chaîne posée et les canettes prêtes, le tisserand arrive et met le métier en mouvement. Son rôle consiste surtout à surveiller l'opération, et à rattacher les fils qui cassent. Ceci demande de l'attention soutenue. Il faut donc les mêmes qualités pour être tisserand que pour être rattacheur, mais tandis que les moments de distraction de ce dernier se traduisent en ralentissement du filage, ceux du tisserand se traduisant en malfaçons dans le tissu.

En effet, dans le premier cas, le fil cassé cesse de filer : dans le tissage, au contraire, la navette continue son chemin, laissant un défaut dans le tissu, à l'endroit où la cassure s'est produite.

De plus, le tisserand, pour rattacher convenablement le fil cassé, doit connaître la contexture du tissu qu'il travaille; il doit savoir de quelle façon le fil de trame s'entrelace dans la chaîne; sans cela il risque de rendre le défaut plus apparent qu'il n'était.

Aussi semble-t-il que le meilleur système soit ici le salaire à la tâche corrigé par un système d'amendes pour les défauts laissés dans le tissu par l'ouvrier.

On comprend que le métier de tisserand demande un certain apprentissage, et cela d'autant plus que l'ouvrier est appelé à tisser des tissus plus compliqués. Toutefois, cet apprentissage se fait progressivement. Les gamins sont chargés de petits métiers sous la surveillance d'un ouvrier. Vers dix-sept ans, ils peuvent être laissés seuls sous leur responsabilité personnelle.

4° *Piquage*. — Si attentif qu'ait été le tisserand, il reste un certain nombre de défauts dans l'étoffe. Ces défauts sont corrigés à la main. C'est un travail de couturière, mais qui demande la connaissance de la texture des tissus. Aussi exige-t-il quelques années d'apprentissage.

C'est la première fois que nous rencontrons des femmes employées en fabrique ayant dû faire un apprentissage sérieux, mais c'est là un travail de couture; mariées, elles pourront continuer à utiliser leurs connaissances, et même travailler à domicile pour un fabricant.

LA TEINTURE ET L'APPRÊT. — Ces deux genres de travaux sont parfois réunis dans le même atelier, mais un certain nombre d'industriels se sont spécialisés dans l'un ou l'autre.

La *teinture* se fait avant ou après le tissage; dans le premier cas, il s'agit de colorer des fils destinés à produire des dessins dans le tissu; dans le second cas, c'est le tissu lui-même qui est teint.

Ici, nous avons quitté le royaume de la mécanique pour celui de la chimie : on ne parle plus de métiers, mais de cuves. Les ouvriers ne sont que de simples manœuvres chargés de la mise en route et de la surveillance des opérations. En effet, les matières colorantes viennent toutes préparées d'Allemagne, pays qui, comme on le sait, s'est admirablement développé dans cette voie, et a su garder le secret et le monopole de cette fabrication¹.

Passons maintenant à l'*apprêt*, travail qui a pour but de donner le dernier coup de fer au tissu avant de le livrer au commerce et à la confection.

L'*apprêt* consiste essentiellement à plonger le tissu dans un bain chaud d'amidon, de fécule, d'argile, etc., et à faire disparaître ensuite les plis à l'aide d'une presse.

Pour la laine, il y a lieu, entre le dégraissage et la presse, de faire les opérations du tondage et du décatissage, l'une pour égaliser le duvet laineux qui garnit l'étoffe, l'autre pour enlever l'excès de poli à l'aide d'un bain de vapeur.

Pour le drap, il faut de plus faire le foulage, ou compression transversale en vue d'augmenter la densité du tissu tout en lui conservant son élasticité; c'est un commencement de feutrage, opération sans laquelle le drap se rétrécirait de lui-même plus

1. Il y a là un danger qui sera mis en lumière quand nous étudierons la classe patronale.

tard par l'usage. Le foulage fait rentrer les draps d'environ un tiers sur la largeur et de la moitié sur la longueur.

Ce qu'il nous faut retenir, c'est que les manœuvres dominent dans l'apprêt comme dans la teinture : ils surveillent la marche des presses mécaniques, des cuves, des cylindres et des tondeuses ; ils chargent et déchargent les appareils, les mettent en mouvement ou les arrêtent.

Il reste encore le travail de la *confection*, mais là nous quittons le domaine du machinisme et les répercussions sociales sont autres. Ce travail est du reste peu répandu dans la Flandre française. Il se fait plutôt dans les plaines calcaires qui s'étendent au sud de la ville de Lille.

Mais il est temps maintenant d'étudier l'antique industrie flamande, celle du lin avec ses succédanés, le jute, le chanvre, etc.

LA FILATURE DE LIN. — Nous avons vu que le lin était préparé par un travail rural laborieux, à la suite duquel, il arrive en filaments et en étoupe. Cette dernière est simplement cardée, tandis que les bons filaments passent directement au peignage.

Dans l'industrie linière, le peignage forme toujours une annexe de la filature. Nous en verrons plus tard la cause ; notre but, pour l'instant, est de déterminer les effets sociaux des différentes opérations sur l'ouvrier.

En visitant une filature de lin, on se rend compte bientôt que le machinisme est imparfait : le personnel est beaucoup plus nombreux, et certains travaux se font encore à la main.

Voici d'abord une grande quantité de *gamins* qui partagent la matière en cordons égaux, ou qui servent d'aides ; voici des jeunes gens, les *émoucheurs*, qui surveillent les métiers mécaniques à peigner ; voici enfin des hommes, les *repasseurs*, qui achèvent de peigner à la main. Ce dernier travail demande un véritable apprentissage, car il s'agit d'acquérir un tour de main spécial ; il ne suffit pas, comme pour le peignage de la laine, d'exercer un effort uniforme ; il faut appuyer plus ou moins fort, suivant que la mèche est plus ou moins engagée dans le peigne ;

il faut apporter beaucoup de soins pour dégager les étoupes sans les détériorer, et savoir tirer le plus possible de longs brins d'une quantité donnée de matière.

L'habileté plus ou moins grande du repasseur influe sur le rendement et la réussite de l'ensemble du travail. C'est un ouvrier de métier ayant dû faire un apprentissage d'au moins deux ans. Il y a une tendance de plus en plus marquée, surtout pour les articles ordinaires, à supprimer le repassage et à se contenter du peignage mécanique qui donne des résultats moins parfaits, mais qui est moins onéreux.

Le cardage des étoupes se fait dans des cardeuses mécaniques analogues à celles employées dans les filatures de laine.

Le lin peigné ou cardé passe ensuite dans une série d'appareils où le machinisme est parfait, et qui sont surveillés par des femmes : bancs à étirer, bancs à broches pour le filage en gros, enfin métiers continus pour le filage en fin.

Le lin étant très résistant, le métier renvideur n'est jamais employé. Il y a toutefois deux façons d'opérer le filage en fin : il se fait *à sec* pour les gros numéros, et *au mouillé* pour les fins, au delà du n° 25.

Dans ce dernier cas, le fil passe dans de l'eau chauffée à une température de 60 à 80°, avant de s'enrouler sur la bobine du métier. Ce dernier travail est non seulement plus onéreux que le premier, mais plus malsain pour l'ouvrière, à cause de la chaleur humide qui règne dans la salle.

LA FILTERIE. — Une quantité assez considérable des filés de lin sont destinés, non au tissage, mais à la fabrication du fil à coudre, fabrication qui se fait dans des ateliers distincts appelés filteries ou retorderies. On réserve plutôt le nom de *retorderie* aux ateliers dans lesquels on donne une torsion supplémentaire aux filés de coton ou de laine qui doivent entrer dans la confection de certains tissus ; le nom de *filterie* désigne plus spécialement les ateliers où l'on donne une torsion supplémentaire aux filés de lin pur ou mélangé de coton, en vue de la confection du fil à coudre. Dans l'un ou dans l'autre cas, le travail est semblable.

La torsion se fait à l'aide de métiers analogues aux métiers continus à filer¹. Il y a lieu ensuite de teindre les fils, de raccommoder les cassures, de les numéroter, etc.

Aucun de ces travaux ne nécessite d'apprentissage sérieux; le personnel d'une filerie ne se compose que de femmes et de manœuvres.

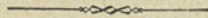
LE TISSAGE ET LA BLANCHISSERIE DE TOILE. — Quant aux filés destinés à la fabrication des tissus, au lieu d'aller dans les fileries, ils vont dans les tissages de toile, puis dans les blanchisseries.

Le *tissage de la toile* se fait de la même façon que la fabrication des étoffes de laine, à part quelques modifications de détail sur lesquels il n'y pas lieu d'insister.

L'apprêt se fait dans des ateliers appelés *blanchisseries*. Le séchage se fait fréquemment encore à l'air libre sur les prairies, par exemple sur les bords de la Deûle, aux environs d'Haubourdin.

Nous voilà arrivé au bout de notre première étape. Nous avons parcouru le cycle complet des diverses industries textiles que l'on rencontre dans la Flandre française. Il nous faut maintenant en dégager les effets.

1. On emploie le *renvideur à retordre* pour les gros fils peu tordus.



II

LES EFFETS DU MACHINISME

Telles sont les données du problème.

Si l'on a bien lu les lignes qui précèdent, on comprendra sans effort l'enchaînement des faits qui vont suivre, car tout y est contenu en germe.

Notre seul travail sera donc de les dégager, de les mettre en lumière, de formuler d'une façon nette les répercussions sociales.

Le grand fait générateur auquel remontent les répercussions sociales de l'industrie textile, dans l'Europe occidentale en général, et dans la Flandre française en particulier, est sans contredit le développement du *machinisme*.

Le présent travail aura surtout en vue les effets du machinisme, tel qu'il est organisé dans l'industrie textile dans la Flandre française. Ce n'est pas à dire qu'en cours de route, nous ne puissions faire quelques incursions indiscretes sur les industries textiles des autres pays, ou sur les effets du machinisme dans des industries différentes; bien au contraire! Il est de toute évidence qu'il faut comparer constamment avec les choses similaires, si l'on veut porter un jugement; c'est pourquoi, il ne faut pas perdre de vue que les incursions que nous ferons en Angleterre ou ailleurs n'auront d'autre but que de mieux connaître la Flandre française.

Ceci posé, entrons dans le détail des répercussions sociales.

1. — LA DIVISION DU TRAVAIL ET LES VARIÉTÉS OUVRIÈRES

D'après ce que nous avons pu voir du travail, il ressort que *le machinisme entraîne une grande division du travail*. Par essence, la machine est aveugle, automatique, et ne peut exécuter qu'une opération spéciale, limitée. Il y a donc autant de machines différentes que d'opérations distinctes à faire. *A cette division du travail correspond la subdivision du personnel en un certain nombre de variétés distinctes.*

Il peut se faire qu'un ouvrier puisse passer facilement de la surveillance d'une machine à celle d'une autre, parce que toutes deux demandent le même ordre de qualités morales ou de connaissances techniques. Il peut se faire que ce passage se fasse difficilement, parce que la conduite de certaines machines fait appel à un autre ordre de qualités ou de connaissances.

En groupant ensemble les opérations qui exigent les mêmes capacités de l'ouvrier, on déterminera les variétés sociales que comporte la classe ouvrière.

En étudiant les conditions du travail dans l'industrie textile, nous avons eu soin, en décrivant chaque opération, de noter quelles étaient les qualités morales que cette opération exigeait de l'ouvrier, ainsi que les connaissances techniques nécessaires : l'analyse a donc été faite; nous n'avons plus qu'à faire le classement.

Remarquons tout d'abord que nous avons deux critères différents de classement : d'une part, les qualités morales; d'autre part, les connaissances techniques. A chacun de ces critères, correspond un ordre de choses différent, une orientation sociale autre.

Tout en bas, nous avons la catégorie des journaliers faisant les travaux qui demandent à la fois le minimum de qualités personnelles et de connaissances.

De là, partent deux voies caractérisées par la prépondérance

de l'un ou l'autre de ces critères : dans l'une, nous classerons les types dans l'ordre où les qualités morales exigées sont de plus en plus nombreuses, et par conséquent se trouvent plus rarement réunies dans le même individu ; dans l'autre, au contraire, nous les classerons dans l'ordre où les connaissances techniques nécessaires sont de plus en plus grandes, et par conséquent de plus en plus difficiles à acquérir.

Dans le dernier cas, le classement est facile à déterminer, car les métiers techniques s'apprennent à l'aide d'un apprentissage, et *la durée d'apprentissage mesure la difficulté d'acquérir les connaissances techniques.*

Dans le premier cas, au contraire, il n'y a plus d'apprentissage réel ; le classement des ouvriers se fait par une sélection lente : pour cela, les ouvriers sont, en quelque sorte, mis à l'épreuve pendant un temps plus ou moins long ; c'est pourquoi, au lieu du mot apprentissage, nous emploierons ici le terme d'*épreuve.*

La différence entre l'apprenti et le gamin à l'épreuve est que celui-ci reçoit un salaire, tandis que le premier n'en reçoit aucun, et quelquefois même est obligé de payer une redevance à son maître.

On le voit, il n'est pas indifférent pour l'ouvrier que son enfant soit apprenti ou simplement à l'épreuve ; ce n'est pas une question théorique, mais une question qui se traduit immédiatement en argent.

Disons de suite que *les métiers demandant un apprentissage sont ceux où le travail à la main prédomine, tandis que l'épreuve est employée quand le travail mécanique prédomine.*

L'OUVRIER SERVITEUR DE LA MACHINE. — Voyons d'abord la première variété, celle des ouvriers serviteurs de l'automatisme.

Dans ce type, le classement est déterminé par les qualités personnelles :

1° Prenons d'abord la catégorie des *journaliers* comprenant les peigneurs de laines, les teinturiers, les apprêteurs, les cardeurs, les manœuvres, les chauffeurs, etc. Nous avons vu qu'on

exige d'eux ce que la machine ne peut pas faire : tout ce qui sort de l'automatisme, tout ce qui demande un peu de discernement. Mais ici, ce discernement est minime : tous les hommes en sont capables. Aussi, en quelques heures a-t-on formé un ouvrier peigneur, et l'on embauche le premier venu, le premier homme sans travail qui se présente; il est de suite au courant.

2° *Les tisserands d'articles simples.* Le tissage des articles simples ne demande que peu de connaissances techniques, on le conçoit; aussi ne faut-il qu'un apprentissage insignifiant, de deux ou trois mois.

Par contre, on exige des qualités d'attention soutenue, que l'on acquiert progressivement à l'usine; car l'on débute d'abord sur un petit métier, vers treize ans, et pendant un certain temps, le gamin est sous la surveillance immédiate d'un ouvrier qualifié.

L'attention plus ou moins grande apportée par l'ouvrier à son travail se traduit par le nombre plus ou moins grand des malfaçons dans l'étoffe. De là, le salaire à la tâche avec amendes infligées pour malfaçons.

3° Voyons maintenant le *rattacheur*. A celui-ci également, en outre du discernement, on demande une attention très soutenue, qui ne peut se relâcher un instant sous peine de laisser chômer trop longtemps les broches : c'est pourquoi il est payé aux pièces et reçoit une prime lorsque le travail est rapidement exécuté.

On n'embauche pas le premier venu; le jeune ouvrier débute comme aide — comme bobineur — pour devenir second, puis premier rattacheur : c'est qu'il faut progressivement acquérir la capacité d'attention nécessaire. A ceux qui douteraient de cette nécessité je leur demanderai s'ils sont capables de concentrer leur esprit sur une même chose pendant une journée sans de nombreux moments de distraction? Je prie chacun de faire son examen de conscience à ce sujet.

Cette formation supplémentaire du caractère qui se fait à l'usine a pour résultat de restreindre le nombre des postulants : tandis qu'un rattacheur pourra, le cas échéant, devenir peigneur

ou manœuvre, la réciproque ne sera pas vraie; on trouve bien, parmi les journaliers, quelques ouvriers ayant les capacités nécessaires pour occuper un poste plus élevé, mais on peut être certain qu'ils ne sont là que temporairement, et que des circonstances spéciales les y ont seules amenés momentanément.

4° Les *fileurs* doivent également avoir du discernement et de l'attention, comme les rattacheurs, et, en outre, le don du commandement, de l'organisation et surtout le sens de la responsabilité. Cette fois, ce sont des qualités éminentes que l'on exige de l'ouvrier : aussi est-il plus qu'un ouvrier ordinaire; c'est un chef d'équipe.

Les fileurs sont le résultat d'une sélection opérée parmi les rattacheurs, puisqu'il faut les mêmes qualités avec quelque chose en plus. Que le fileur développe encore un peu sa fermeté de caractère, qu'il acquière un sens plus profond de l'esprit de responsabilité, et il aura l'étoffe nécessaire pour être *contre-maître* : de chef d'équipe il pourra devenir chef d'atelier et sortir de la classe ouvrière. Nous sommes bien à la limite supérieure, à la frontière du patronat.

L'OUVRIER TRAVAILLANT A LA MAIN. — Passons maintenant au type ancien de l'ouvrier. Nous allons voir que, *pour l'ouvrier à la main, le classement est déterminé par la difficulté de l'apprentissage.*

On ne peut rien comprendre si l'on ne sépare pas les qualités personnelles des connaissances techniques. Nous venons de voir toute une série d'ouvriers qui n'ont besoin d'aucune connaissance technique bien marquée, et par conséquent, d'aucun apprentissage, et pourtant, il s'établit un classement parmi eux, classement résultant d'une sélection naturelle.

Dans les anciens métiers à la main, le classement s'opère, non plus suivant les qualités personnelles, mais suivant les connaissances spéciales exigées; il résulte, non d'une sélection naturelle, mais d'un apprentissage.

1° Le *repasser* (peigneur de lin). Comme homme, il ne lui faut qu'une force suffisante et la discipline nécessaire pour

supporter le régime du grand atelier. Pourtant deux années d'apprentissage sont nécessaires et encore à condition de commencer jeune. C'est qu'il doit acquérir un doigté spécial, un tour de main particulier ainsi que nous l'avons dit en décrivant le travail du lin ¹.

Cet apprentissage n'a pas pour but de développer des qualités spéciales du caractère de l'homme, mais une connaissance de la technique du métier.

2° *Le tisserand d'articles fins ou compliqués.* Pour la fabrication des étoffes compliquées, il semble qu'un apprentissage soit nécessaire pour apprendre la contexture des différents tissus. Et en effet, au temps des corporations et du travail à la main, un apprentissage sérieux était exigé, apprentissage dont la durée variait selon les genres d'étoffes, de deux à douze ans.

Au début du tissage mécanique, celui-ci n'entreprit que la fabrication des tissus simples, parce que l'automatisme y était plus facilement réalisable. Il en résulta que les tisserands à la mécanique n'avaient besoin que d'un apprentissage très réduit, comme nous l'avons vu. Mais peu à peu, le machinisme s'empara de la fabrication d'étoffes plus compliquées, ce qui détermina une espèce de crise d'apprentissage, disons plutôt un malaise, parce que le phénomène n'a pas pris un caractère très intense encore; dans la Flandre française, ce malaise est limité au tissage des tissus compliqués; il ne cessera que lorsque l'apprentissage technique aura été rétabli d'une façon ou de l'autre.

3° *Les trieurs de laines* ont un apprentissage de trois ans à faire, pour connaître les diverses variétés de laines, leurs qualités. Ils doivent commencer jeune pour pouvoir acquérir ce doigté spécial qui leur permet de reconnaître ces qualités par le toucher.

Contrairement aux repasseurs, ils font une opération qui n'est pas menacée par le machinisme; il y a aussi peu d'automatisme que possible dans ce qu'ils font; par contre, beaucoup de discernement, et un discernement fin, délicat.

1. Voir *suprà*, p. 18 et 19.

En nous élevant encore, nous trouvons les *dessinateurs* qui font les esquisses, les projets, la mise en cartes pour les métiers Jacquard, etc. Mais ici, nous sortons de la classe ouvrière, parce que l'opération intellectuelle prend décidément le dessus sur l'opération manuelle; aussi ce métier demande-t-il des connaissances théoriques que l'on n'acquiert que dans des écoles spéciales : écoles industrielles, écoles des Beaux-Arts, etc. Vu la variété et la complication des opérations à faire, le salaire à la tâche n'est plus possible; les employés ont un salaire fixe comme les simples journaliers, mais il y a de grandes différences à noter entre les deux : le taux du salaire est plus élevé pour les employés, et les contrats sont de longue durée.

On le voit, au bout des deux routes que nous venons de suivre, se trouve une porte d'accès aux fonctions patronales : dans la première, l'ouvrier acquiert une formation supérieure du caractère qui le conduit aux *fonctions de direction*; dans la seconde, il a besoin pour s'élever, de connaissances plus grandes qui le conduisent aux *fonctions intellectuelles*.

LA LOI DES SALAIRES. — On a beaucoup discuté sur la question des salaires, et l'on a tiré, des conceptions idéalistes ou métaphysiques, de prétendues lois qui régissent ou qui devraient régir les salaires.

Voyons ce que les faits nous donnent :

Le salaire est la rémunération du travail; c'est la mesure de l'effort que ce travail demande, en comprenant par ce terme *effort*, non pas seulement l'effort physique comme on est trop souvent porté à l'envisager, mais aussi l'effort moral ou intellectuel qu'il suppose.

On est toujours trop porté à croire à l'égalité des qualités individuelles. C'est là une erreur considérable, due à notre vanité qui seule nous aveugle, nous empêche de reconnaître l'existence de *supériorités sociales*. En réalité, il y a bien un fonds de qualités ordinaires qui sont l'apanage commun de tous les hommes, une certaine force physique, un discernement élémentaire, une compréhension au premier degré. Seule, l'élite possède, outre

ces qualités banales, des qualités spéciales qui font sa supériorité.

Pour nous en tenir à la classe ouvrière, nous allons voir que *le salaire est proportionnel aux capacités exigées*. Nous mettons de côté, bien entendu, tout facteur anormal venant troubler le cours ordinaire des choses ; pour l'instant, nous ne tenons pas compte des crises : en science sociale, comme dans les sciences physiques, si l'on veut aboutir, il faut isoler chaque facteur.

Prenons, par exemple, la première variété d'ouvriers, et voyons leurs salaires moyens en mettant en regard les qualités exigées. Nous avons :

1° Les *journaliers* : discernement élémentaire ; 0 fr. 30 à 0 fr. 40 l'heure, 3 à 4 francs par jour ;

2° Les *tisserands* et les *rattacheurs* : discernement élémentaire et attention très soutenue ; les premiers, payés aux pièces, se font 4 fr. 50 par jour en moyenne ; les seconds ont 0 fr. 36 l'heure comme minimum fixe assuré, et en plus une prime, grâce à laquelle ils arrivent à un salaire journalier qui dépasse ordinairement 4 francs mais s'élève difficilement à 5 francs. On le voit, les tisserands et les rattacheurs arrivent à peu près au même salaire : 4 à 5 francs par jour ;

3° Les *fleurs* : discernement, attention, don du commandement et sens de la responsabilité : minimum fixe variant de 0 fr. 45 à 0 fr. 50, plus une prime, grâce à laquelle le salaire monte à 6 francs par jour, et même davantage.

En résumé, *le taux du salaire est proportionnel aux qualités morales exigées*.

Voyons maintenant la seconde variété d'ouvriers. Nous aurons le tableau suivant :

1° Les *journaliers* : apprentissage nul ; 3 à 4 francs par jour ;

2° Les *repasseurs* : deux ans d'apprentissage ; 5 francs par jour ;

3° Les *trieurs de laine* : trois ans d'apprentissage ; 0 fr. 55 l'heure, soit 5 fr. 50 par jour.

On le voit ici, *le taux du salaire est proportionnel à la durée de l'apprentissage.*

Les mêmes lois se vérifient sur les salaires féminins.

La plupart des femmes sont employées comme *journalières* dans les opérations où un faible effort musculaire est demandé; elles gagnent donc moins que les journaliers-hommes qui font les travaux plus lourds; les jeunes filles et les femmes de plus de dix-huit ans ont un salaire qui varie de 2 à 3 francs par jour selon les catégories.

Ces journalières forment la majeure partie du personnel féminin, nous savons pourquoi. Pourtant, on trouve dans les tissages une catégorie de femmes devant faire un apprentissage sérieux : ce sont les *piqurières*; aussi gagnent-elles de 3 à 4 francs par jour.

On rencontre enfin, dans les filatures de laine, un certain nombre de rattacheuses; on exige d'elles une attention soutenue : elles font le même travail que les rattleurs, et sont payées au même taux que ces derniers; elles se font donc, avec la prime, *plus de 4 francs par jour*. Donc, encore une fois, nous voyons le salaire s'élever, soit avec la longueur de l'apprentissage, soit avec les qualités morales exigées.

L'OFFRE ET LA DEMANDE. — Nous n'avons pas la prétention d'avoir trouvé les lois générales qui régissent le salaire, question complexe entre toutes. Toutefois, il nous semble avoir mis en lumière l'influence de l'un des facteurs agissant. Ce facteur, qu'il s'agisse de la rareté des qualités morales ou du degré d'apprentissage, c'est *la difficulté de recrutement du personnel*.

Quand un industriel a besoin d'un manœuvre, il n'a que l'embaras du choix, l'offre des bras surpasse la demande, parce que tout le monde est apte à exercer ce métier.

Quand un industriel a besoin d'un trieur ou d'un repasseur, il ne peut choisir que parmi les apprentis, parmi un nombre restreint d'individus, par conséquent; l'offre des bras diminue

et les salaires haussent. Remarquons du reste qu'il ne se formerait plus d'apprentis si cette hausse disparaissait.

Enfin, quand un industriel a besoin d'un rattacheur, il ne peut choisir que parmi les ouvriers ayant certaines qualités morales qui ne s'acquièrent que progressivement à l'usine ; encore une fois, nous avons diminution de l'offre et hausse du salaire.

C'est la fameuse *loi de l'offre et de la demande* qui régit les salaires comme les marchandises. Mais, qu'on le remarque bien, cette loi n'indique nullement la cause du phénomène ; elle n'est que le rouage intermédiaire par lequel agissent des causes plus profondes, et c'est à la connaissance de quelques-unes de ces causes que nous avons abouti.

II. — LES EFFETS GÉNÉRAUX DU MACHINISME.

Nous venons de voir comment le machinisme, en accentuant la division du travail, avait déterminé un classement des ouvriers.

A côté de ces influences particulières qui se font jour par l'intermédiaire du phénomène de la division du travail, on peut constater des effets plus généraux résultant du machinisme dans son ensemble.

Pour faire ces constatations, nous sommes amenés à faire une comparaison entre les ouvriers soumis au régime nouveau introduit par la machine, et ceux qui lui échappent plus ou moins.

L'INFLUENCE DE LA MACHINE SUR LES SALAIRES. — A la loi du salaire que nous avons déterminée, il faut en ajouter une seconde, que l'on peut formuler comme suit :

Le machinisme, en élevant la productivité de l'ouvrier, permet l'élévation des salaires. Et ici, il faut nous entendre. Nous ne disons pas que la machine élève automatiquement les salaires ; nous disons qu'elle *permet* l'élévation des salaires. En fait, elle les élève au bout d'un temps plus ou moins long.

En second lieu, il ne faut jamais oublier que lorsqu'on formule une loi — une loi sociale aussi bien qu'une loi physique ou chimique, — on sous-entend toujours : *toutes choses égales d'ailleurs*. C'est pourquoi, pour être juste, il ne faut pas comparer le salaire d'un fileur à celui d'un maçon ou d'un mineur ; il est clair qu'il faut comparer le salaire d'un fileur à la mécanique avec celui d'un fileur à la main, le salaire d'un tisserand à la mécanique avec celui d'un tisserand à la main fabriquant les mêmes articles, et ainsi de suite, ou sinon, on fausse la comparaison par la base.

Pour élucider cette question, rendons-nous à Halluin, centre textile où l'on rencontre côte à côte le tissage mécanique et le tissage à la main.

Voici précisément deux voisins, dont l'un tisse à la main, et dont l'autre travaille dans un atelier mécanique. Le premier gagne en moyenne 2 francs par jour ; le second 3 francs ; la femme de ce dernier tisse à la main chez elle, et se fait difficilement 1 franc en travaillant jusqu'à 6 heures du soir. Pourtant les tisserands à domicile font de plus longues journées, et dépensent une force plus considérable, puisqu'ils doivent, en plus de ce que font les premiers, fournir l'effort moteur ! Très souvent même, ils doivent acheter le métier, l'entretenir et le réparer.

La preuve palpable que le travail à la main est moins payé, c'est qu'à Halluin, il n'y a plus guère que des femmes et des vieillards qui le font. Quand j'ai voulu chercher un homme travaillant à la main, un homme jeune ou d'un âge moyen, j'ai eu beaucoup de difficultés à en trouver. J'ai fini par en dénicher un, mais il faisait des articles difficiles que la machine ne pouvait pas faire. Cet ouvrier était propriétaire de deux larges métiers à double-navette sur lesquels il travaillait avec son fils. Dans ces conditions, en fournissant l'outillage et la force motrice, ils arrivaient à se faire, à eux deux, 6 à 7 francs par jour, soit 3 francs ou 3 fr. 50 pour chacun : c'est le salaire d'un tisserand de fabrique faisant les articles ordinaires.

Prenons une autre opération, celle du bobinage par exemple,

travail qui consiste à enrouler sur une bobine les écheveaux de fils que le tisserand reçoit de la filature. Précisément, la fille du premier tisserand dont nous avons parlé est bobineuse à la mécanique dans une fabrique ; elle gagne en moyenne 2 fr. 50 par jour, c'est-à-dire plus que son père ! L'une de ses voisines est bobineuse à la main à domicile, et n'arrive qu'à 0 fr. 75 par jour !

Dans la filature, la comparaison ne peut plus être faite : l'ancienne fileuse au rouet est morte, et elle gagnait 50 centimes par jour. Aujourd'hui, pour trouver le filage à la main, il faut aller dans des contrées où les communications sont encore peu développées, et, là, nous retombons dans les bas salaires.

En Catalogne, le fileur à la main ne gagne guère plus de 0 fr. 90 par jour¹.

Le même phénomène se reproduit partout. En Russie, à l'heure actuelle, les fileuses à la main gagnent 0 fr. 20 par jour, tandis que les fileuses en fabrique se font 1 fr. 25.

A Lille, les fileuses de lin au métier continu ont un salaire moyen de 2 fr. 70 à 2 fr. 90 ; à Roubaix, les fileuses de coton dépassent 3 francs.

Mais nous avons vu qu'avec le métier renvideur, pour la laine ou le coton, les salaires sont encore plus élevés et atteignent 4 fr. 50 à 5 francs pour les rattacheurs et 6 francs pour les fileurs.

Cette loi est générale, et je ne pense pas qu'il puisse encore subsister de doute à ce sujet dans l'esprit du lecteur.

Il est intéressant de voir si cette hausse des salaires, due à une plus grande productivité, est connexe d'un accroissement des capacités de l'ouvrier.

L'exemple le plus probant est celui du tissage, puisque l'on trouve côte à côte les deux types.

Tous les deux travaillent sur des métiers analogues qui ne diffèrent que par le genre de moteur. Le métier dit *à la main*, ou *à bras*, est muni de deux pédales mises en action par les

¹ G. d'Avenel, *Paysans et ouvriers depuis 700 ans*, p. 124.

pieds de l'ouvrier, tandis que le *métier automatique* est muni d'une poulie qui reçoit son mouvement d'une machine à vapeur par l'intermédiaire d'un système de transmission : arbres, courroies, etc.

Donc premier point, *la machine affranchit l'ouvrier de l'effort, moteur* : il y a diminution d'effort physique.

Le reste du travail est le même. Le tisserand à la main, tout en faisant mouvoir son appareil, surveille l'étoffe et répare les fils qui cassent, mais cela ne demande qu'une attention faible, car, on le pense bien, le tissu ne progresse que lentement; de plus, on peut sans inconvénients, arrêter de temps en temps. Il faut donc des qualités personnelles moins grandes que pour être tisserand à la mécanique, quoiqu'on pense généralement le contraire; pour surveiller un métier automatique, il faut être capable d'une concentration plus grande de l'esprit, d'une attention plus soutenue. En somme, *la machine exige un effort mental plus considérable de l'ouvrier*.

De plus, le tisserand à la main, s'il travaille à domicile, est soumis à une discipline moins grande que l'ouvrier d'usine. A ce dernier, comme à tout ouvrier d'un grand atelier, il faut avoir, outre les autres qualités, la discipline nécessaire pour exécuter un travail régulier et à des heures régulières. Cette discipline est déjà exigée de l'ouvrier de manufacture, c'est-à-dire de l'ouvrier à la main, travaillant en grand atelier, mais elle ne l'est pas de l'ouvrier à domicile. Celui-ci peut, s'il le veut, en prendre à son aise, et se rattraper le lendemain : aucun maître ne vient le contraindre. Donc, *le grand atelier exige un esprit de discipline plus grand de la part de l'ouvrier*.

Je cause avec C... un ancien tisserand à la main qui aujourd'hui travaille en fabrique. Il préfère l'ancien mode de travail qui demandait pourtant un effort physique plus considérable, mais qui permettait plus de liberté. Il pouvait, me dit-il, s'octroyer des heures de repos quand il le voulait, commencer et finir quand cela lui plaisait; car on n'a pas toujours une ardeur égale au travail. Maintenant, c'est une affaire pour lui d'assister à une cérémonie familiale quelconque! Et il se répand en

plaintes amères à ce sujet : « Passe encore pour un baptême ou un mariage : on peut choisir son moment ! Mais un enterrement !... »

On le sent en l'entendant parler, C... a dû exercer une contrainte sur lui-même pour pouvoir supporter le régime du grand atelier. Pourtant il en a été capable, il a pu opérer cette transformation.

D'autres n'ont pu le faire. A Halluin, on peut voir quelques vieillards tissant chez eux, luttant péniblement contre la machine et n'ayant jamais pu s'adapter au nouveau régime ; mais la plupart de leurs enfants, envoyés très jeunes à l'usine, ont pu le faire.

LES HEURES DE TRAVAIL. — Tandis que les salaires augmentaient, les journées diminuaient. C'est encore *le machinisme* qui, en augmentant la productivité, a permis d'augmenter les temps de loisir de l'ouvrier. Encore une fois, nous ne disons pas que cette répercussion se produit immédiatement ; nous disons que seule la machine a rendu possible la diminution des journées de travail.

En 1828, nous dit Flammermant¹, le tisserand lillois travaillait de 5 heures du matin à 9 heures du soir en hiver ; en été, il cessait son travail avec le coucher du soleil. On doit donc compter une moyenne de seize heures par jour.

Aujourd'hui, la journée de travail est de dix heures dans toute l'industrie textile mécanique, en France, à l'exception des peignages de laine, dans lesquels l'équipe de nuit fait douze heures².

En résumé, on peut dire que le machinisme a permis la disparition du *sweating system*.

Le sweating system est le régime de travail dans lequel se trouvent réunis à la fois les bas salaires et les longues journées de travail. A l'heure actuelle, il sévit encore sur la plupart

1. Cité par L. Merchier, *Monographie du lin*, p. 10.

2. La cause en est, comme nous le verrons plus loin, à ce fait qu'aucune femme ne fait partie de l'équipe de nuit.

des industries à domicile, dans la confection et la lingerie notamment. Dans l'industrie mécanique, on n'en trouverait plus aucun exemple dans tout l'Occident.

L'APPRENTISSAGE. — Nous avons constaté un phénomène curieux dans le mode de formation de l'ouvrier : *la machine tend à remplacer l'apprentissage technique par une espèce de temps d'épreuve* destiné à opérer une sélection parmi les ouvriers.

Il y a toutefois, au point de vue économique, une grande différence entre ces deux modes de formation : l'apprenti n'est pas payé, tandis que le gamin, pendant son temps d'épreuve, obtient un salaire qui va continuellement en croissant; sous l'ancien régime, on sait que l'apprenti devait même payer son patron, ce qui semble assez juste du reste, puisque ce dernier devait lui apprendre la technique du métier.

D'après les statuts des anciennes corporations, la durée de l'apprentissage variait de deux à douze ans, selon les métiers¹. Elle était de deux ans dans les corporations de tisserands, à Lille et dans les environs².

Aujourd'hui, dans les *tissages mécaniques*, l'apprentissage ne dure que deux ou trois semaines, après quoi, le gamin commence à gagner 1 fr. 50 par jour; il voit alors son salaire s'élever rapidement à 2 francs, puis 2 fr. 50. Dans les mêmes ateliers, les bobineuses gagnent 2 francs par jour après huit ou quinze jours d'apprentissage.

Dans les *filatures*, sur les métiers renvideurs, le gamin débute comme bobineur avec un minimum de 0 fr. 18 l'heure, mais grâce à la prime, il arrive très vite à une moyenne de 2 fr. 20, à Roubaix. Les jeunes filles employées dans les travaux de préparation, dans les filatures de laine à Roubaix, gagnent 1 franc en entrant, 2 francs vers l'âge de quatorze ou quinze ans. Il en est de même dans les filatures de lin où le salaire d'une soigneuse de machine varie de 1 fr. 25 à 1 fr. 50.

1. *Sc. soc.*, 2^e pér., n^o fasc., p. 50.

2. L. Merchier, *loc. cit.*, p. 7.

De même aussi dans les *peignages de lin* où les gamins gagnent de 1 fr. 75 à 2 francs.

Ainsi, grâce au machinisme, les enfants ne sont plus une charge aussi lourde pour la famille ouvrière. Dès l'âge de douze ou treize ans, leur gain commence à alimenter le budget familial, et au bout de quelques années, ils commencent à ne plus être à la charge de leurs parents.

L'EMPLOI DES FEMMES DANS L'INDUSTRIE. — On a souvent dit que la machine, en délivrant l'ouvrier de l'effort physique intense, avait permis le remplacement de l'homme par la femme, ce qui n'était pas sans produire de fâcheuses conséquences au point de vue familial.

Cette assertion est loin d'être toujours vraie. Pour élucider cette question, il faut prendre séparément chaque opération, et voir si l'introduction de la machine y a, pour chacune d'elles, remplacé l'homme par la femme ou inversement.

Commençons par le peignage.

Pour le peignage du lin, il ne semble y avoir eu aucun changement. Il se faisait anciennement à la main par des hommes ; il se fait encore actuellement par des hommes, soit à la machine, soit à la main.

Pour la laine, le peignage à la main se faisait anciennement par des hommes ; aujourd'hui qu'il se fait automatiquement, il permet l'emploi des femmes dans certaines opérations. Pour le lavage et le cardage de la laine, les hommes ont dû être conservés à cause du poids des matières que l'on doit transporter d'une machine à l'autre, charger ou décharger.

On le voit, *dans l'ensemble du peignage, les femmes n'ont que très partiellement remplacé les hommes.*

Si nous prenons la filature, nous constaterons que l'homme a, en partie, remplacé la femme. Nous savons que le filage à la main était presque totalement fait par les femmes. Aujourd'hui, le filage au métier continu est encore fait par des femmes, mais

nous avons vu que le métier renvideur emploie surtout des hommes¹.

Enfin *dans le tissage, le machinisme a laissé les choses en l'état*. Le travail à domicile est plus favorable à l'emploi des femmes que le travail en grand atelier, parce qu'il permet d'utiliser les femmes mariées. A Halluin, où existent côte à côte le tissage à la mécanique et le tissage à la main, ce dernier est fait en presque totalité par des femmes dont les maris vont travailler en atelier. Ici, la préoccupation du ménage a pour effet de donner à la femme le travail exigeant le plus de force physique!

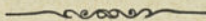
Il en est de même dans la blanchisserie, la teinture et l'apprêt.

En résumé, *l'emploi des hommes a diminué dans le peignage et augmenté dans la filature*. Si l'on ajoute que la construction des métiers mécaniques et des moteurs a créé de nouveaux emplois pour les hommes, on peut conclure que, *dans l'industrie textile, la machine a augmenté la porportion de la main-d'œuvre masculine*.

CONCLUSION. — En résumé, nous pouvons enregistrer comme effets du machinisme : la diminution de l'effort physique; l'augmentation de l'effort mental; un esprit de discipline plus grand; la disparition du sweating system par la hausse des salaires et la diminution des heures de travail; la substitution, à l'apprentissage non payé, d'un temps d'épreuve payé; quelquefois la diminution de la main-d'œuvre féminine.

1. En 1789, il y avait autour Saint-Quentin 70.000 fileuses et 6.000 tisserands.

On comptait, en moyenne, 10 fileuses pour un tisserand. Cette proportion a certainement beaucoup diminué, même pour les métiers continus.



III

LA CLASSE OUVRIÈRE

Nous venons de déterminer un premier classement des ouvriers par le travail, d'après le développement de certaines qualités morales qui ont leurs répercussions sur les salaires, sur les moyens d'existence.

On peut faire un second classement des mêmes ouvriers d'après leur mode d'existence, d'après leur façon d'utiliser leurs revenus. Nous allons voir que ce classement s'opère également d'après certaines qualités morales, mais différentes des précédentes toutefois.

Ce ne sont pas les mêmes qualités qui font gagner de hauts salaires et qui les font bien utiliser. Ces qualités morales peuvent être réunies dans le même individu, comme elles peuvent être localisées chez des personnes différentes.

Pour faire l'étude de la classe ouvrière sous cette nouvelle face, il nous faut quitter les usines et entrer dans les habitations. L'habitation est en effet le lieu où se déroule le mode d'existence de la famille, comme l'atelier de travail est celui où l'on peut étudier ses moyens d'existence.

Toutefois, il existe des liens entre les deux. Ainsi, tout d'abord, on constate que *le machinisme a tué le travail de fabrication rural pour le concentrer dans les villes.*

L'ouvrier a suivi le travail et est venu se grouper autour des usines; et ceci a amené des changements dans son mode d'existence, changements qui varient suivant la grandeur des villes, leur croissance plus ou moins rapide, etc.

Comme d'habitude, nous analyserons point par point, prenant une ville à la fois, en allant de la plus petite vers la plus grande, et en essayant de déterminer dans chaque ville les diverses variétés ouvrières classées d'après leur installation au foyer.

Par ordre d'importance croissante, nous étudierons les villes suivantes : Halluin, Armentières, Tourcoing, Roubaix, Lille.

Halluin représente l'alliance du tissage de toile à la main et à la mécanique ;

Armentières, la prédominance du tissage à la mécanique ;

Tourcoing représente surtout la filature de laine ;

Roubaix, le tissage ;

Enfin, Lille représente surtout la filterie.

HALLUIN. — Cette ville qui compte aujourd'hui près de 20.000 habitants, a surtout pris son développement au moment de la crise qui sévit en 1847 sur le tissage à la main dans la Flandre belge, crise due à la concurrence de l'industrie mécanique anglaise. La partie la plus misérable de la population afflua en France, se contentant des salaires les plus dérisoires. Des patrons, dont beaucoup de Belges, vinrent installer des fabriques, et édifièrent, à la hâte, des cités ouvrières pour abriter tout ce monde.

Cette sélection à rebours a produit les résultats les plus déplorables ; les signes de désorganisation sont nombreux, et le sweating system sévit de la façon la plus intense.

Mais les fabriques mécaniques se multiplient peu à peu, amenant avec elles la disparition du sweating system. Les enfants ont été assez souples pour se plier au régime du machinisme, mais les vieux sont restés cantonnés dans le travail à la main.

W... a soixante ans ; né dans un village des environs de Gand, il avait trois ans, lorsque son père l'amena à Halluin, à la suite de la grande crise. Il a tissé à la main le plus jeune possible, et n'a jamais pu travailler assez rapidement pour aller en fabrique.

Il reconnaît lui-même qu'il est peu habile ; la préparation de

son métier lui demande beaucoup de temps : il n'arrive à rentrer que 800 fils de chaîne à l'heure, tandis qu'en fabrique, on va jusqu'à 1.500 et quelquefois 2.000, quoique ce travail se fasse également à la main comme nous l'avons vu : la seule différence est que dans les usines il y a une catégorie d'ouvriers, les rentreurs, qui ne fait que préparer les chaînes.

Il a une fille qui travaille en atelier et qui se fait 2 fr. 50 à 3 francs par jour comme bobineuse. Aussi en est-il très fier, car lui, un homme, arrive difficilement à 2 francs par jour, 12 francs par semaine.

Aujourd'hui, il vit seul ; sa femme est morte, sa fille est mariée. Solitaire, il peîne sur son lourd métier à pédales, dans un misérable taudis, dont il ne se détache que pour aller prendre ses repas au cabaret. Là, pour 50 centimes, on lui donne à midi une assiette de bouillon, du bouilli et des pommes de terre, et une chope de bière ; le soir, il ne paie que 20 ou 30 centimes et se contente de pain, de fromage ou de légumes. Sa maison d'habitation, pour laquelle il paie 5 francs par mois, fait partie d'une cité¹, et ne comprend que deux petites pièces : dans la première se trouvent un lit, une table boiteuse et quelques ustensiles, le tout dans un état misérable ; dans la seconde pièce, il n'y a place que pour le métier à tisser, son éternel et fidèle compagnon.

Son budget mensuel est simple. Ses recettes ne dépassent pas 50 francs ; ses dépenses comprenant 5 francs de loyer, 30 francs de nourriture au maximum, il lui reste 15 francs (0,50 par jour) pour ses vêtements et ses menus plaisirs.

Pourtant il ne se plaint pas et envisage la vie avec sérénité. Derrière ses lunettes son regard est tranquille ; par moments, il sourit avec bonhomie ; son corps est un peu alourdi et voûté ; ses gestes sont peu abondants, lents, un peu gauches. Quoique parlant bien le français, il a conservé un accent flamand très prononcé.

Il y a, à Halluin, quelques tisserands à la main plus aisés que

1. On appelle cité un ensemble de maisons groupées autour d'une cour commune et appartenant à un même propriétaire.

celui que nous venons de voir : ce sont ceux qui font les articles que la machine fait difficilement : étoffes d'une largeur inusitée, tissus trop compliqués ou fabriqués à un trop petit nombre d'exemplaires. Voici un exemple de cette seconde catégorie :

V..., né à Halluin, d'un père belge émigré au moment de la grande crise, possède deux métiers à double navette sur lesquels il travaille avec son fils âgé de dix-huit ans. A eux deux ils se font, pendant les quatre mois de saison, 6 à 7 francs par jour. La femme travaille en fabrique. Il y a, en outre, une jeune fille malade, qui ne peut rendre aucun service. V... espère obtenir des secours pour elle, puisqu'elle est Française, dit-il, et que son frère fera son service militaire en France.

La femme travaillant dehors, c'est le mari qui prépare le diner à midi, diner rapidement fait, du reste, « où les canadas (pommes de terre) se voient plus souvent que la viande », nous dit-il avec un rire rempli d'une joie un peu malicieuse.

Il est né dans une cabane misérable comme celle de W... le solitaire, mais il a prospéré, et pour 8 fr. 50 par mois, il loue actuellement une maison, non plus dans une cité, mais sur rue. Les plafonds sont hauts, mais le mobilier est encore réduit, et l'ensemble, quoique propre, sent un peu la négligence de la ménagère. La première pièce contient un foyer flamand, une table, une commode, quelques chaises et ornements; la seconde pièce, située un peu en contre-bas, contient les deux métiers à tisser.

Les deux types que nous venons de voir sont rares. La grande masse de la population halluinoise est ainsi composée :

Le père est tisserand en fabrique et gagne 18 à 20 francs par semaine; la femme tisse à domicile et se fait 6 à 7 francs au plus. Le revenu total oscille autour de 100 francs par mois, et le loyer autour de 7 fr. 50.

La maison fait partie d'une cité, le plus souvent édifiée par le patron qui a fourni le métier à tisser, et pour le compte duquel la famille travaille. L'habitation comprend deux pièces, dont l'une pour le métier; dans l'autre se trouve un mobilier misérable : une table, une commode, quelques chaises, un poêle

flamand; au-dessus, un grenier sert de chambre à coucher.

Le souper, suivant un usage assez général en Flandre, est essentiellement composé de lait battu, mélangé, suivant les saisons, de pommes de terre, de pommes, de poires, de farine, de pain, etc. A ce propos, il n'est peut-être pas inutile de signaler que le lait battu est formé, ici, du résidu de la fabrication du beurre obtenu en battant directement le lait, et non la crème.

La mauvaise installation au foyer et l'origine de la population, résultat d'une sélection à rebours, se font jour à l'état civil : la ville d'Halluin est tristement célèbre par son énorme mortalité infantile, et ceci compense amplement la natalité assez forte ; il y a quelques années, cette mortalité infantile atteignait 49 % : près de la moitié des enfants mouraient dans leur première année ! Cette tare disparaît au fur et à mesure du relèvement de la population ; en 1904, la mortalité infantile était déjà tombée à 39 % ; en 1907, elle se maintenait encore à 42 % ; enfin, pendant le premier semestre de 1908, il n'y eut, sur 236 décès, que 62 enfants âgés de moins de un an. Cette amélioration doit être attribuée, d'une part, à l'augmentation progressive des salaires due à la diffusion de plus en plus marquée du machinisme ; d'autre part, à la diminution de la natalité elle-même, qui de 1905 à 1907 est descendue de 348 à 319. Ceci montre, une fois de plus, que l'on ne peut violer les lois sociales, et que la natalité ne peut s'accroître s'il n'y a pas accroissement connexe des moyens d'existence ; que vaut une forte natalité, si elle est compensée par une mortalité effrayante ? Ce qui importe à un pays, ce n'est pas tant le chiffre même des naissances, c'est plutôt *le nombre d'enfants sainement élevés jusqu'à leur majorité*. Pourtant ici, à Halluin, la mère ne va pas en fabrique, elle travaille chez elle, près de ses enfants ; mais, peinant toute la journée sur son métier, elle n'a pas le temps de s'occuper d'eux et les laisse mourir faute de soins.

De par son origine flamande et rurale, la population halluinoise est profondément catholique ; les hommes comme les femmes sont des pratiquants assidus du culte. Dans toutes les maisons, la place d'honneur sur la cheminée est réservée à des

objets de piété mis soigneusement sous globe. Ajoutons que les divorces sont extrêmement rares. Cet état religieux n'a pas empêché l'embrigadement de la masse ouvrière dans le syndicat socialiste. Ceci est dû, d'une part, à la faiblesse du type social qui n'a pu recruter, dans son sein, l'élite capable de constituer un mouvement syndicaliste autonome, et, d'autre part, à ce fait que le parti socialiste a seul pris en main la direction de ce mouvement nécessaire.

Que sera l'avenir ?

Il me semble que l'on peut conclure à l'amélioration lente et continue des moyens d'existence, de l'installation au foyer et de l'éducation, à une évolution vers un état analogue à celui que nous présentent les autres centres textiles de la Flandre, où le machinisme est plus développé.

Quelques familles émergent du prolétariat que nous venons de décrire. Ce sont celles qui, n'ayant pas eu plus de trois ou quatre enfants, ont pu les amener normalement à l'adolescence. La situation commence à devenir prospère à ce moment, le nombre des membres de la famille gagnant un salaire augmentant par rapport à celui des bouches à nourrir. La famille émigre de la cité ouvrière et va louer une maison ayant façade sur rue ; elle s'accorde alors un loyer de 11 francs environ ; le grenier est remplacé par un étage dans lequel les chambres à coucher sont convenablement aménagées ; au rez-de-chaussée, à côté de la cuisine, est une autre pièce, proprement entretenue, où une tendance au bien-être se dessine : les murs sont tapissés, le mobilier plus cossu, l'aspect plus gai. C'est cette élite qu'imitent les familles qui s'élèvent.

Voici par exemple une famille dont le père est tisserand à la mécanique ; la femme tisse à la main, mais elle peut consacrer plus de temps au ménage, car deux filles âgées de treize à quinze ans travaillent en fabrique ; leurs gains compensent celui que perd la mère en s'occupant plus longuement du ménage, au grand profit de l'installation familiale. Restent deux filles et un fils en bas âge.

En voici une autre, d'origine belge comme la précédente, et dont le père est également tisserand à la mécanique ; la mère travaille à façon, sur un bobinoir à main ; deux enfants vont en fabrique et un troisième, trop jeune encore, est le seul membre de la famille qui n'alimente pas le budget.

Mais ce type, rare à Halluin, devient plus fréquent à Armentières ; c'est là que nous l'étudierons en détail.

ARMENTIÈRES. — Armentières, ville de 30.000 habitants¹ sur la Lys, est un simple chef-lieu de canton de l'arrondissement de Lille. C'est la cité par excellence du tissage mécanique de la toile.

Comme à Halluin, on y distingue deux couches de familles ouvrières : l'une, misérable, habite des cités à cour commune ; l'autre, plus aisée, loge dans des maisons sur rue. Ce dernier type est assez nombreux. Il comprend les ménages n'ayant pas plus de deux ou trois enfants, et ceux dans lesquels plusieurs enfants ont dépassé l'âge d'admission à la fabrique, et où, bien entendu, ne règne aucun vice grave, alcoolisme, dissipation ou paresse.

Le prolétariat est aussi misérable que celui d'Halluin. Le loyer ne dépasse pas 6 francs par mois, mais il n'y a jamais le potager que l'on aperçoit quelquefois à Halluin. Le plus souvent, il n'y a, au rez-de-chaussée, qu'une seule pièce mal éclairée où grouillent de nombreux enfants ; en haut, un grenier qui sert de chambre à coucher, et où l'on accède à l'aide d'un escalier rudimentaire ; le mobilier est réduit à sa plus simple expression, et l'état de délabrement est extrême.

Voici quelques exemples de ce type :

H..., âgé de cinquante ans, né à Courtrai (Belgique), a émigré à Armentières en 1883, à l'âge de vingt-cinq ans, et a pu y continuer son métier de tisserand à la mécanique. Il gagne en moyenne 18 francs par semaine, et sa fille aînée, quoique malade, tra-

1. Il faudrait y ajouter les 8.000 habitants d'Houplines, qui forme un véritable faubourg d'Armentières, et fait partie de la même agglomération.

vaille en fabrique; comme elle rapporte environ 9 francs, les recettes hebdomadaires totales s'élèvent à 27 francs. La femme reste confinée dans les travaux du ménage, car il reste six enfants en bas âge à élever et à soigner.

Voici une autre famille : le père et les trois fils aînés travaillent dans un tissage mécanique; la mère ne s'occupe que du ménage, car il y a encore six enfants en bas âge à soigner. Quoique les recettes doivent s'élever environ au double de celles de la famille précédente, la situation n'est pas meilleure; il est difficile de croire qu'une grande partie des salaires ne passe à l'estaminet. Le plus triste, c'est que deux des garçons sont jumeaux, et vont sous peu partir ensemble pour le service militaire; les ressources seront alors notablement diminuées, et l'on peut se demander comment le budget pourra s'équilibrer.

Généralement, le jeune homme se marie aussitôt le service militaire fini; le plus souvent les deux époux font partie de la même classe sociale : tandis qu'un peigneur gagnant 4 francs par jour pourra prétendre à la main d'une jeune ouvrière dont le salaire s'élève à 2 fr. 50, le cardeur qui ne gagne que 3 francs devra se contenter d'une compagne qui n'apportera au budget qu'un gain de 2 francs.

Prenons, avec L. Merchier¹, ce dernier cas : le revenu hebdomadaire sera de 30 francs. Le premier enfant sera mis en nourrice pour 5 francs par semaine; deux enfants en nourrice coûteront 9 francs; trois enfants coûteraient au moins 12 francs et absorberaient précisément le gain de la mère : celle-ci n'a plus, dès lors, aucun bénéfice à placer ses enfants en nourrice; c'est pourquoi elle quitte l'atelier, et se confine dans les soins du ménage. On remarquera qu'à ce moment-là, les recettes sont tombées à 18 francs; la situation devient précaire, et la plupart du temps, la famille doit avoir recours à l'assistance publique jusqu'au moment où l'aîné, ayant atteint l'âge de treize ans, peut entrer dans un atelier; la situation redevient bonne quand plusieurs enfants travaillent; les parents ont alors

1. *Loc. cit.*, p. 263.

de quarante à quarante-cinq ans ; on se rattrape des temps de misère en faisant bombance : c'est là une réaction inévitable.

Mais bientôt, les enfants se marient à leur tour, la gêne reparaît, et la vieillesse approche. C'est de nouveau le recours à l'assistance publique.

Voyons maintenant ce qui se passe dans la partie plus aisée : là, nous l'avons vu, les ressources seront de 6 fr. 50 par jour, 38 francs par semaine, desquels il faut défalquer 4 francs que le mari garde pour ses plaisirs, pour son dimanche. Pendant la première année de mariage, on paie les meubles achetés à crédit ; au troisième enfant, la femme quitte l'atelier, les recettes tombent à 27 francs, le mari ne garde plus alors que 2 francs pour son dimanche, et l'on s'efforce de ne pas avoir recours à l'assistance. La situation redevient prospère quand l'ainé commence à travailler : l'on vit plus largement, mais une partie des ressources est consacrée à l'épargne, car ici, les privations ayant été moindres, la réaction est moins violente.

J'ai pu observer quelques familles de ce type :

Voici d'abord un ménage sans enfant ; le mari et la femme travaillent en fabrique.

En voici un second, avec deux enfants en bas âge ; le mari est tisserand ; la femme avait d'abord entrepris un commerce d'épicerie, qu'elle a dû abandonner très vite, à cause de son état de santé ; aujourd'hui, elle est bobineuse, et s'occupe du ménage ; bien entendu, il faut se contenter, à midi, d'un repas préparé à la hâte.

Pour 14 ou 15 francs par mois, on a une belle maison sur rue, ayant le plus souvent une cour spéciale, ce qui fait disparaître toute promiscuité forcée de voisinage. Le rez-de-chaussée comprend, outre la cuisine, une salle confortablement aménagée, tapissée et bien meublée, le tout dans un bon état d'entretien et de propreté ; à l'entrée, un paillason où l'on s'essuie soigneusement les pieds ; au milieu, une table ronde recouverte d'un tapis ; sur la cheminée, une pendule et les garnitures coutumières ; les murs sont ornés de tableaux ; enfin, on

peut y voir, outre les chaises, un beau meuble à tiroirs. Les chambres à coucher sont à l'étage, plus sobrement, mais convenablement garnies.

Il va sans dire que la viande paraît tous les jours à table, accompagnée de pommes de terre ou de légumes, et suivie de fromage. Le lait battu, au contraire, est moins en faveur que dans la partie pauvre de la population.

Dans la cave, se trouvent des provisions, du charbon, du bois, une rondelle ou une demi-rondelle de bière¹, etc.

Dans cette classe, la bonne installation au foyer permet aux parents qui en sont capables de donner une solide éducation familiale à leurs enfants. Au contraire, dans les cités, malgré toute la bonne volonté possible, l'entassement des enfants dans une seule pièce et la promiscuité de la cour rendent vain tout effort sérieux d'éducation.

TOURCOING. — Quittons le pays du lin pour celui de la laine. Ce dernier est formé d'une seule agglomération de 250.000 habitants, comprenant les villes de Roubaix, Tourcoing, Lannoy, Croix et Watrelos.

Dans cette agglomération, on peut distinguer un noyau très dense autour de la gare de Roubaix : là sont les comptoirs de vente des négociants en tissus ou des fabricants eux-mêmes; tout autour, les cités ouvrières se pressent, et les ateliers émergent, çà et là, de cette masse de petites habitations. Les filatures, les grands tissages ont pu chercher un peu d'air, s'éloigner un peu; les hideuses cités s'en vont une à une, des maisons confortables apparaissent; nous sommes à Tourcoing, à Croix, à Lannoy ou à Watrelos, suivant la direction que nous avons prise.

Nous avons choisi comme champ d'étude, la ville la plus importante dans cette espèce de banlieue de Roubaix, parce

1. Une rondelle est un petit tonneau d'une contenance de 160 litres, environ. Les ouvriers prenant la qualité de bière ordinaire la paient 25 à 30 francs, soit 15 à 20 centimes le litre. Au contraire, ceux qui habitent en cité, n'ayant pas de caves, achètent leur bière au détail dans un cabaret, et la paient alors 20 ou 25 centimes le litre.

que c'est là que nous trouverons les phénomènes les plus caractéristiques.

Tourcoing, qui compte actuellement 80.000 habitants, est un simple chef-lieu de canton de l'arrondissement de Lille.

Primitivement, cette ville était composée d'une foule de petits hameaux qui se sont soudés tant bien que mal, au petit bonheur; les usines tendent à se disperser, à se rapprocher de la frontière.

En passant d'Armentières à Tourcoing, nous enregistrons un progrès plus marqué encore que celui que nous avons observé en allant d'Halluin à Armentières. C'est que, cette fois, nous passons d'une ville de tissages dans une ville de filatures¹: les salaires sont plus élevés, et malgré l'augmentation de la population, il n'y a pas eu excès d'agglomération; cela se voit de suite à l'absence de cités: tous les ouvriers tourquennois habitent dans des maisons indépendantes.

Nous avons choisi, en conséquence, notre spécimen d'étude parmi la partie la plus prospère de la classe ouvrière.

V. H... est né à Helchin (Belgique), en 1866, où il a laissé un frère forgeron. Venu en France à l'âge de vingt ans, il put entrer dans un grand atelier, grâce à la recommandation d'un ami, qui lui apprit le métier. Au bout de deux années, il devint ouvrier fait, et épousa alors une jeune fille de même origine que lui. A partir de la naissance de son fils unique, en 1890, sa femme reprit un bail d'estaminet², espérant accumuler, grâce au commerce, une épargne qui lui permettrait de lui donner une éducation plus élevée. C'est ainsi qu'à l'âge de seize ans, le jeune homme obtint le diplôme de dessinateur à l'École des Beaux-Arts de Tourcoing, ce qui lui permit d'entrer dans l'industrie en qualité d'employé. L'estaminet fut alors immédiatement abandonné, et c'est à ce moment que

1. En 1886, l'industrie tourquennoise occupait environ 10.000 ouvriers de filature et de retorderie contre 3.637 de tissage, 1.885 de peignage, 320 de triage, 376 de teinture et apprêt, enfin 1.015 de fabrique de tapis (Petit-Leduc, p. 16).

2. Dans le Nord et en Belgique, on réserve le nom d'estaminet aux cabarets fréquentés par la classe ouvrière, et où l'on vend principalement de la bière et du genièvre.

V. H... vint louer la maison qu'il occupe actuellement, et pour laquelle il paie un loyer de 22 francs par mois.

Pour ce prix-là, il a une maison de belle apparence, avec un soubassement en pierre de taille sur la façade. Le rez-de-chaussée comprend, outre un corridor, un salon, une cuisine et une arrière-cuisine en enfilade.

La pièce de devant mérite bien le nom de salon, car le mobilier dénote des tendances bourgeoises : elle contient une table en palissandre, une autre table plus petite, un buffet plantureux, un fauteuil confortable ; au-dessus de la cheminée s'étale une grande glace. Cette pièce mérite d'autant plus le nom de salon, qu'elle ne sert que pour les grandes occasions. C'est ce qui explique que l'on y a remisé, dans un coin, la machine à coudre qui, du reste, par son aspect, ne dépare pas le cadre, pas plus que les deux vélos qui y trouvent refuge et qui sont dans un bon état d'entretien.

La seconde pièce, qui prend jour sur la cour, est la cuisine, ou mieux la salle où l'on se tient, le *sitting-room* des Anglais. Au milieu, une petite table carrée, recouverte d'une toile cirée, sert aux repas journaliers ; autour, six chaises de paille et une armoire ; une autre armoire est dissimulée dans le mur ; au plafond est suspendue une lampe au pétrole, et une pendule est attachée au mur ; un thermomètre, des tableaux, un miroir et deux appareils photographiques viennent compléter l'aspect cossu du mobilier ; un crucifix soigneusement placé sous globe montre que V. H..., quoique socialiste convaincu, n'est pas intolérant ; enfin, la cuisinière dans laquelle on peut se mirer, montre les qualités ménagères de la femme.

L'arrière-cuisine, beaucoup plus petite à cause de la cour qui prend une partie de la largeur, ne comprend qu'un petit foyer sur lequel on peut préparer le dîner en été ; cette pièce sert principalement de laverie ; là sont aussi remisés les ustensiles de cuisine soigneusement nettoyés et rangés.

Le premier étage ne comprend que deux chambres. Celle de devant est réservée au fils, et ne contient, outre le lit, qu'une table à dessin et une malle dans laquelle le jeune homme a

entassé ses livres; dans l'autre chambre, le mobilier est également réduit, mais proprement entretenu : un lit en bois, une chaise, une table et un petit meuble; les vêtements sont placés derrière un rideau à coulisse. Ici le crucifix est remplacé par un portrait de Jules Guesde. Si nous ajoutons la cave et le grenier, nous aurons un idée complète de l'habitation de V. H...

La famille fait quatre repas par jour :

Le *déjeuner* et le *goûter* sont composés de tartines beurrées et de café; le *dîner*, à midi, comprend le potage, un plat de viande avec légumes, et de la bière; au *souper* on mange, soit les restes du dîner, soit du pâté de viande et des pommes de terre, quelquefois du lait battu, ceci par hygiène, me dit V. H... La famille consomme une demi-rondelle de bière par mois. V. H... n'a pas voulu s'affilier à une brasserie coopérative; il continue à se fournir chez son ancien brasseur, propriétaire de l'estaminet qu'il a exploité jadis : « Cela ne serait pas juste, me dit V. H... d'abandonner ce brasseur, qui a été bon pour moi. » Au contraire, il est affilié à une coopérative de liqueurs dont il possède une action entière qu'il a payée 30 francs, mais qui aujourd'hui vaut 300 francs.

Dans la cour, proprement entretenue également, je vois un appareil à réparer les chaussures et deux cuiviers pour lessiver le linge. V. H... m'explique que c'est un usage général, parmi les ouvriers tourquennois, de réparer leurs chaussures et de faire beaucoup de petits travaux. C'est ainsi que V. H... a tapissé lui-même sa maison; c'est également lui qui a fabriqué la table à dessin de son fils, qui ainsi ne lui a coûté que 6 francs au lieu de 15.

En résumé, il y a une tendance marquée vers un genre de vie bourgeois. Cela est surtout manifeste dans les récréations du fils qui fait de la photographie, joue du violon, et fait partie d'une équipe de foot-ball.

V. H... est socialiste et athée. Il me dit qu'à Tourcoing, il y a encore beaucoup trop d'ouvriers qui suivent les pratiques du culte catholique; mais, nous l'avons dit, il est tolérant. « Si le curé de la paroisse venait me voir, me dit-il, je le ferais entrer,

je lui offrirais un verre de bière et je causerais poliment avec lui. Mais je sais qu'il ne viendra pas... Et je ne puis l'en blâmer, ajoute-t-il tranquillement, il ne peut pas deviner qu'il serait ainsi reçu, car il y a malheureusement des ouvriers à l'esprit étroit qui le mettraient à la porte en l'insultant violemment. »

Nous ne voulons pas donner cette famille comme un type moyen de l'ouvrier tourquennois; nous avons choisi à dessein un type supérieur, puisque nous sommes ici dans la cité où ce type est le plus nombreux; il y forme une minorité imposante, sur laquelle tend à se mouler la partie inférieure, au fur et à mesure de l'amélioration de son mode d'existence.

L'aisance générale de la classe ouvrière de Tourcoing a eu pour effet d'en faire un terrain particulièrement réfractaire aux idées révolutionnaires. Les idées politiques sont moins avancées qu'ailleurs, de sorte que le parti radical est beaucoup plus puissant que le parti socialiste.

Nous avons vu, jusqu'ici, le mode d'existence s'élever progressivement en allant vers des villes de plus en plus grandes. Nous allons maintenant constater un phénomène inverse, en passant dans des villes plus grandes encore.

ROUBAIX. — Nous avons donné les raisons qui ont amené à Roubaix un tassement plus grand de la population, un *overcrowding*, et cela d'autant plus que la ville a grandi très rapidement. En outre, l'aisance est moins répandue qu'à Tourcoing, puisqu'il y a plus de tissages et moins de filatures¹.

Le prolétariat est plus nombreux; il est formé surtout de manœuvres et de peigneurs, des familles ayant beaucoup d'enfants en bas âge, enfin des imprévoyants et des dissipateurs. Beaucoup sont secourus par la ville ou par les institutions charitables privées qui abondent à Roubaix. Le loyer grève lourdement le budget. Vers le centre de la ville, pour 12 francs par mois, on a une petite maison faisant partie d'une cité, et composée, au rez-de-chaussée, de deux pièces et d'un petit réduit au charbon;

1. Il y a 20.000 métiers à tisser à Roubaix contre 4.000 à Tourcoing.

à l'étage, de deux petites chambres et d'un débarras. Le mobilier est nécessairement maigre : une table, une commode, une armoire, un poêle, quelques chaises, des lits.

Dans certains quartiers, il faut mettre 16 francs pour avoir un tel logement.

La partie la plus aisée de la classe ouvrière habite dans des maisons sur rue. Très souvent alors, la femme prend un petit commerce. Dans le cas contraire, la famille est obligée de s'éloigner du centre, pour trouver une maison indépendante.

C..., aujourd'hui âgé de trente-huit ans, est tisserand en fabrique. Ayant eu dix enfants, sa femme depuis longtemps ne s'occupe que du ménage. Marié à vingt ans, la situation de C.... a été très précaire jusqu'à l'âge de trente-huit ans, époque où son fils aîné, âgé alors de dix-sept ans, a commencé à rapporter de bonnes journées. Ce fils est aujourd'hui marié, ainsi que les quatre filles aînées.

Restent encore avec lui :

Un fils âgé de vingt-trois ans, qui, depuis sa rentrée du service militaire, n'a pu encore se placer par suite de la crise actuelle. Un autre fils, âgé de vingt ans, est tisserand, mais va partir à son tour pour l'armée ; enfin, deux filles, de dix-neuf et quinze ans, sont piquières.

En temps normal, les recettes de la famille s'élevaient à 75 ou 80 francs par semaine, mais elles sont très irrégulières en ce moment, par suite des chômages fréquents.

La maison d'habitation, dont le loyer s'élève à 22 francs par mois, comprend trois pièces au rez-de-chaussée : le salon, la place où l'on se tient et la cuisine ; des chambres à coucher à l'étage, une cave et une cour. Le mobilier est confortable et bien entretenu.

M..., contre-maitre de tissage¹, habite dans une maison analogue à celle que nous venons de décrire. Agé de cinquante-sept ans, il a débuté comme tisserand et a pu s'élever au poste qu'il

1. Son frère aîné est tisserand en fabrique, et son frère cadet, ex-employé de banque, vit actuellement de ses rentes.

occupe aujourd'hui, et qui le met à l'abri des chômages. Sa femme ne s'occupe que du ménage, ce qui se voit à la façon dont l'intérieur est tenu.

Il a trois enfants, deux fils et une fille, celle-ci mariée à un employé; le fils aîné, âgé de vingt-huit ans, est échantillonneur et marié à une bobineuse. M... n'a donc plus avec lui qu'un seul enfant, un garçon de dix-huit ans, également échantillonneur. L'intérieur est gai et confortable : tapis, crachoirs, glaces, garnitures de cheminée, bec Auer, photographies, etc.

On le voit, c'est toujours à peu près la même répétition des faits. La proportion entre la classe aisée et la classe misérable varie de ville à ville, mais l'installation au foyer, dans chacune de ces classes, conserve les mêmes traits généraux.

Il est temps de voir ce qui se passe dans la métropole des cités flamandes, à Lille.

LILLE. — L'agglomération excessive est encore plus marquée à Lille qu'à Roubaix : la ville est plus peuplée; en outre, elle est comprimée par une enceinte fortifiée; enfin, elle n'est plus une ville purement industrielle comme les précédentes. On le voit à l'animation plus grande qui règne dans les rues, au moins dans certains quartiers. A côté de Lille, les autres villes apparaissent comme de gros villages dont les rues, désertes à 9 heures du soir, ne voient une activité momentanée qu'à la sortie des usines¹.

Autour de la gare, se trouvent les magasins des négociants de toile et les comptoirs de vente des fabricants.

Dans le quartier Vauban sont les hôtels particuliers des riches industriels, des commerçants, des propriétaires.

Plus loin, c'est le quartier des professeurs et des étudiants, car Lille compte deux universités, un institut industriel, une école de commerce, etc.

1. Au surplus, contrairement aux autres villes flamandes, Lille n'est pas exclusivement cantonnée dans l'industrie textile. On y trouve de nombreux ateliers de construction, entre autres celui de Fives-Lille; par là, elle se rattache déjà à la région calcaire dans laquelle le pays minier est englobé, et sur la limite de laquelle elle est située.

Enfin, vers la rue Nationale et la rue Faidherbe, est concentré le commerce de luxe.

Pour trouver des filteries et des filtiers, il faut aller dans le quartier Saint-André, ou bien dans les nouveaux quartiers annexés lors de l'agrandissement des fortifications, à Wazemmes, par exemple.

Aujourd'hui, le mouvement d'extension se poursuit, par la formation d'une nouvelle banlieue. Outre les anciens faubourgs de Fives et de Saint-Maurice, d'autres ont surgi à Canteleu et à Lomme, les anciens villages sont devenus de gros bourgs. Là, les conditions de l'existence sont bonnes, grâce aux filatures de coton et aux ateliers de construction, grâce aussi à l'absence d'*overcrowding*. A Haubourdin, à Thumesnil, pour 10 ou 12 francs par mois, on a une petite maison avec jardin; l'habitation comprend deux pièces au rez-de-chaussée et deux chambres à l'étage.

A l'intérieur de l'enceinte fortifiée, le phénomène de l'agglomération excessive sévit tristement. Il est devenu presque impossible pour l'ouvrier d'habiter une maison indépendante : ce luxe est réservé à la bourgeoisie, aux rentiers, aux professions libérales. Comme les maisons ont deux ou trois étages, les locataires moins aisés de la petite bourgeoisie ne les occupent pas en totalité et en sous-louent une partie par appartements ou par chambres garnies. Les ouvriers dont la femme entreprend un petit commerce, font de même; le type du concierge est donc inconnu.

L'ouvrier a le choix entre les cités et les appartements, c'est-à-dire entre deux modes défectueux de l'installation du foyer. Dans le premier cas, c'est, pour les enfants, la promiscuité de la cour commune; pour les ménagères, les relations forcées de voisinage, avec tous ses ennuis. Dans le second cas, pour les enfants, c'est la rue ou l'étiollement en chambre; c'est pour la ménagère, la sujétion plus ou moins forcée envers la petite boutiquière ou le cabaretier du rez-de-chaussée, locataire principal de l'immeuble. En outre, dans les quartiers ouvriers, les appartements sont souvent mal aménagés, n'ayant pas chacun

leur cabinet, leur prises d'eau, etc., ce qui complique les relations de voisinage.

Le prix des loyers est assez élevé : 12 à 20 francs pour une petite maison dans une cité ; 14 à 18 francs pour un appartement dans un quartier ouvrier, 20 à 30 francs dans les quartiers plus centraux.

La partie la plus avisée de la population ouvrière a donc flué vers les quartiers extra-muros.

LES RURAUX. — On voit, par ce qui précède, l'avantage immense que possède l'ouvrier rural, ou même l'ouvrier de banlieue, sur le citadin. Le loyer ne vient pas grever aussi lourdement son budget, tout en lui permettant une installation meilleure du foyer.

Cela est parfait quand l'usine est elle-même installée dans la banlieue, ce qui est surtout le cas des plus récentes, principalement des filatures de coton ; ce n'est pas le cas des fileries lilloises et des fabriques de tissus de Roubaix. L'ouvrier rural doit alors ajouter à son labeur quotidien une marche souvent assez longue ; il lui faut donc une dose d'énergie supérieure, qui ne manque pas, du reste, aux populations de la Flandre.

L'arrondissement de Lille est parsemé de nombreux bourgs peuplés, d'où partent tous les jours, vers les villes, de nombreuses colonnes d'ouvriers. Dans les villes mêmes, la déformation urbaine n'a pas été assez puissante pour étouffer toute aptitude à l'isolement, comme de nombreux exemples le prouvent.

H... est né à Roubaix en 1879, et y est resté jusqu'à son mariage. Il est apprêteur depuis l'âge de seize ans, et gagne aujourd'hui 20 francs par semaine ; sa femme est soigneuse de machine et gagne 15 francs, soit une recette totale moyenne de 35 francs. D'un commun accord, ils ont décidé d'aller s'installer à la campagne, où, pour 15 francs par mois, ils ont trouvé une maison avec jardin, deux pièces au rez-de-chaussée, quatre à l'étage, plus une cave. Ils sont à une distance d'une lieue de leur usine, mais cela n'est pas pour les effrayer. A midi, ils trou-

vent à diner dans un estaminet; le déjeuner et le souper se font à la maison.

Mais, nous venons de le dire, H... n'a pas d'enfants, ce qui est un cas assez rare; il faut remarquer que seuls les ouvriers ayant peu d'enfants peuvent se payer le luxe de l'isolement, tout au moins ceux qui peuvent se passer de l'assistance, qui alors s'exerce plus difficilement. Les familles nombreuses, celles chez lesquelles l'entassement produit ses effets les plus désastreux, sont précisément celles qui se trouvent être le plus enchaînées au milieu urbain, le plus impuissantes à en sortir.

Tout concourt à attirer, tôt ou tard, les familles nombreuses en ville. Tout va bien tant que les parents sont seuls à travailler; quand l'aîné atteint treize ans, il faut se rapprocher de l'usine, car la route serait trop fatigante pour lui.

Le retour des familles ouvrières à la campagne ne pourra donc prendre toute son ampleur que par le retour à la campagne de l'industrie elle-même. Or, comme celle-ci a besoin de transports faciles, il y a là comme un cercle vicieux; ce n'est que progressivement que l'on voit les usines nouvelles s'élever à la périphérie des centres urbains.

Quant aux anciennes fabriques, elles sont plus ou moins rivées à l'endroit où elles se sont élevées. On comprend qu'un patron recule devant les frais de déménagement d'un outillage comme celui d'une filature ou d'un tissage!

L'IMMIGRATION BELGE. — Si l'ouvrier rural est avantagé par rapport à l'ouvrier urbain, au point de vue du mode d'existence, l'ouvrier résidant au delà des frontières l'est encore plus.

En Belgique, en effet, les droits de douanes sont peu élevés, principalement sur les matières alimentaires et les choses usuelles. Il en résulte que le prix de celles-ci y est beaucoup plus bas qu'en France.

Ainsi, par exemple, le pain qui se paie 0 fr. 35 le kilogr. en France, ne se paie que 0 fr. 27 en Belgique; le café, au lieu de 0 fr. 55 le quart, ne coûte que 0 fr. 25, et le pétrole 0 fr. 25 le litre au lieu de 0 fr. 55. Pour la viande, la différence est peu

sensible, mais les vêtements et les chaussures sont obtenus à meilleur compte.

Sans doute, les salaires y sont également moins élevés, mais l'ouvrier belge travaillant en France se trouve dans une situation tout à fait privilégiée : d'un côté, il bénéficie des hauts salaires français, et de l'autre, du bas prix de la vie belge. En effet, il ne faut pas croire, comme on l'a quelquefois dit, que l'ouvrier belge travaillant en France se contente d'un salaire moins élevé que son concurrent français : chaque usine a un tarif réglant le taux des salaires pour chaque catégorie de travailleurs ; ce taux est basé sur la productivité de l'ouvrier, non sur sa nationalité, pas plus que sur son genre de vie ou sur ses charges spéciales de famille. Le voisinage de la Belgique a été l'un des éléments qui ont permis à l'industrie de prendre son essor dans la Flandre française, non pas en fournissant à celle-ci une main-d'œuvre à bon marché, mais une main-d'œuvre abondante. Au contraire, le taux des salaires y est plus élevé que dans beaucoup d'autres régions françaises.

Examinons de plus près le mécanisme de l'immigration belge. Elle se produit de deux façons bien différentes dans ses moyens et dans ses résultats. A côté de l'immigration anarchique et désorganisée des journaliers, on trouve, en effet, une immigration lente, procédant par étapes successives, et composée d'éléments ouvriers supérieurs. C'est de celle-ci que nous parlerons d'abord.

L'immigration organisée est composée, en grande partie, d'individus ayant des qualités supérieures à celles que l'on demande aux simples journaliers. Leur éducation familiale les a dressés à une certaine discipline ; capables d'une grande application au travail et d'une attention soutenue, ils peuvent résister aux épreuves de la sélection, devenir tisserands, rattacheurs et quelquefois fileurs ou contremaitres. Si le lecteur se rappelle que, dans ces métiers, on débute vers treize ou quatorze ans, il comprendra que ces individus ne peuvent provenir que des villages situés le long des frontières immédiates, à moins qu'ils n'aient pu

travailler déjà dans un atelier similaire en Belgique. Ce dernier cas est assez rare, au moins actuellement, parce que, d'une part, les usines françaises trouvent des éléments suffisants dans les enfants qui ont débuté chez elles, et que, d'autre part, les ouvriers belges ayant pu se créer une situation chez eux sont peu disposés à émigrer. Ce mode de recrutement n'a pris une importance relative qu'à certaines époques où l'industrie belge souffrait d'une crise, pendant qu'au contraire de nombreux ateliers se montaient dans l'arrondissement de Lille.

Le cas normal est donc celui où la famille immigrante provient d'un village frontière.

Il semble un peu paradoxal de voir une telle famille se décider à aller s'installer en France, puisqu'elle jouit d'une situation privilégiée au point de vue des moyens d'existence. Cela est vrai, mais la cause qui attire le Belge en France est la même que celle qui attire le rural en ville. N'oublions pas, en effet, que le privilège est chèrement payé, qu'il est compensé par l'éloignement de l'usine, et que, sous ce rapport, les Belges sont encore plus désavantagés que les ruraux français. Il est vrai que certaines usines sont très proches de la frontière, le long de la Lys par exemple, ou dans certains hameaux de Tourcoing, mais il faut compter avec les détours des routes; ainsi sur la Lys, il n'y a qu'un nombre très limité de ponts, et l'on conçoit que, ni les usines d'un côté, ni les habitations de l'autre, ne peuvent toutes se grouper aux débouchés d'un pont; de plus, le fond de la vallée est composé de grasses prairies, d'un prix élevé, de sorte que les habitations ouvrières ont une tendance à s'éloigner vers les coteaux. Pour aller à Roubaix, c'est bien pire : les ouvriers belges qui vont travailler dans cette ville ont en moyenne deux lieues à parcourir, soit quatre lieues pour l'aller et retour. L'ouvrier belge ne recule pas devant cet effort; mais on comprend qu'il soit au-dessus des forces d'un enfant, de faire, outre dix heures de travail en fabrique, plusieurs heures de marche!

C'est pourquoi l'on voit émigrer en France les familles ayant un enfant en âge de travailler; elles viennent s'installer le plus

près possible de l'atelier, ou des ateliers où les différents membres ont leur occupation.

Les enfants, venus jeunes en France, commencent à s'assimiler au milieu ambiant où ils sont plongés, mais ils préfèrent conserver la nationalité belge qui leur permet d'échapper au service militaire s'ils tirent un bon numéro lors du tirage au sort et c'est le cas de près des deux tiers; parmi les autres, un certain nombre échappent encore à l'armée en ne se conformant pas aux lois; mais alors ils sont considérés comme déserteurs et ne peuvent plus remettre les pieds en Belgique.

Généralement, à la génération suivante, les fils se font naturaliser, soit pour avoir droit à l'assistance publique, soit pour tout autre raison.

On pourrait croire que, finalement, ce genre d'émigration ait pour effet de dépeupler les frontières belges. Il n'en est rien; à côté des ouvriers travaillant en France, on rencontre des familles paysannes, dont un certain nombre de rejetons trouveront à s'occuper dans une usine française remplaçant ainsi les vides produits, tandis que les fils des paysans de l'intérieur du pays viendront remplacer ceux de la frontière¹.

Si l'on remonte ainsi de fil en aiguille, on arrive enfin au point d'origine même de cette lente infiltration. Ce centre d'ébranlement, c'est la *région sablonneuse de la Flandre*, pays pauvre et de forte natalité, qui de tout temps a formé une réserve inépuisable d'hommes.

On peut suivre les nombreuses étapes de l'émigrant flamand, depuis la petite ferme isolée des environs de Gand, jusqu'aux cités ouvrières de Roubaix. D'abord ouvrier agricole dans une grande ferme de la Flandre argileuse, vers Courtrai ou Ypres, il s'approche peu à peu de la frontière, poussé par une force invisible. De manœuvre agricole, il devient manœuvre industriel; il réside encore en Belgique, mais travaille en France. Ses enfants deviennent tisserands ou fileurs s'ils le peuvent; l'installation

1. Ce mode curieux d'émigration a été très bien mis en lumière par M. Blanchard (*La Flandre*, p. 518), mais il n'a pas indiqué d'une façon explicite où se trouvait le centre initial d'ébranlement.

définitive en territoire français s'impose bientôt : le voilà Belge résidant en France. Encore une ou deux générations, le voilà naturalisé. A ce moment-là, il a perdu son accent étranger et une partie de sa mentalité primitive; il est devenu urbain et n'a plus qu'un ou deux enfants dont il rêve de faire des employés.

Tous les émigrants de la Flandre sablonneuse ne suivent pas cette voie, mais c'est une des voies qu'ils suivent. D'autres vont recruter la main-d'œuvre des usines belges, d'autres vont travailler dans les fermes du Nord de la France, voire dans les mines.

Mais passons à la deuxième forme de l'immigration belge, à l'*immigration désorganisée*.

Cette fois ce ne sont plus des familles qui émigrent ce sont des individus isolés, ne connaissant, la plupart du temps, aucun métier, soit qu'ils aient eu un père insouciant, soit qu'ils aient été rebelles à toute discipline. Quelques-uns fuient le service militaire, d'autres n'ont pas la conscience tout à fait nette; d'autres encore sont en froid avec leurs parents à propos d'un mariage que ces derniers n'approuvent pas, etc. Parfois, ce sont des hommes sans emploi qui cherchent du travail et qui n'ont pu en trouver chez eux.

Tous ces éléments, aussi disparates qu'ils soient, ont cependant certains caractères communs qui les distinguent des précédents. Tous viennent brusquement d'un point quelconque de la Belgique, plus ou moins éloigné, directement dans un milieu urbain de la Flandre française. A tous, il faut un emploi quelconque, immédiatement rémunérateur, sans apprentissage : c'est pourquoi on les rencontre parmi les manœuvres, les journaliers, les hommes de peine. Enfin tous, en arrivant, vivent dans des chambres garnies, généralement dans un estaminet où ils prennent en même temps leur pension : là, se continue le phénomène de désorganisation sociale souvent commencé dans la famille.

C'est dans cette partie de la population que l'on constate les

défauts et les vices les plus graves : ivrognerie, débauche, rixes sanglantes, etc. Elle a contribué, par une généralisation trop grande, à donner un mauvais renom à l'immigration belge en général. Mais à côté de celle-là, nous en avons constaté une autre, moins facilement saisissable peut-être, mais fournissant des éléments meilleurs.

Les immigrants désorganisés attirent d'autant plus l'attention, qu'un certain nombre descendent forcément très bas, car non soutenus par l'assistance publique, ils tombent dans le vagabondage s'ils n'ont pas une capacité personnelle suffisante.

CONCLUSION. — Tout ce qui précède nous montre que la question sociale n'est pas une pure question de salaire, comme on l'a quelquefois dit; le salaire ne constitue que l'un de ses éléments. Nous avons rencontré des familles très misérables, dont les recettes pourtant étaient élevées et les charges de famille faibles. L'ivrognerie¹ et la débauche des hommes, l'insouciance et l'incapacité ménagère des femmes sont les causes les plus communes de cet état de choses. Ces familles livrent à la société des enfants inéduqués qui viennent grossir l'armée des mal contents, des inassimilables socialement. N'ayant ni les qualités nécessaires pour s'élever par le travail, ni celles que développe la bonne installation au foyer, ils forment une véritable caste de pauvres héréditaires. Sans doute, ils ne sont pas personnellement responsables de leur dégradation morale, et ils ne peuvent trouver en eux-mêmes le ressort qui les en fera sortir. Il y a là un problème d'éducation à résoudre.

Ce problème d'éducation est résolu, en partie, par l'élite ouvrière sur laquelle tendent à se modeler les éléments les moins mauvais qui émergent de la partie inférieure. La victoire est

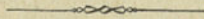
1. En 1905, d'après l'*Annuaire statistique*, la consommation d'alcool, en litres, dans le département du Nord s'est élevée à 4,07 par tête; la moyenne en France a été de 3,89, et le record a été atteint par le Calvados avec 16,03. La consommation de vin n'a été que 0,18 contre une moyenne générale de 7,39. Par contre, le département du Nord détient à son tour le record de la consommation du tabac : 2.094 grammes contre une moyenne, en France, de 1.004. Il est probable qu'il détient également le record de la consommation de la bière.

gagnée quand une famille émigre d'une cité ouvrière pour habiter un *home* indépendant; les enfants, enlevés à la promiscuité d'une cour commune, voient substituer pour eux l'éducation familiale à celle de la rue.

De cette élite sortent des éléments éduqués, disciplinés, socialement assimilables; ils recrutent les métiers supérieurs et forment un cadre à l'organisation des masses ouvrières.

Malheureusement, il semble résulter des faits exposés que cette famille arrive difficilement à élever normalement plus de trois ou quatre enfants. Les familles plus nombreuses ne bouclent leur budget que grâce à l'assistance publique, et la plupart sont fatalement encerclées dans les cités, et ainsi ne font qu'augmenter le recrutement de l'armée des désorganisés. Il est bien que la charité soutienne ces familles nombreuses, et elle le fait, mais il faudrait y ajouter le relèvement par le foyer. Toutefois, il ne faut pas s'illusionner : l'action morale ne peut atteindre que les éléments les moins mauvais parmi les désorganisés, et ce n'est que très lentement et progressivement qu'elle pourra s'insinuer dans les couches plus profondes.

A ce point de notre étude, après avoir constaté toute une série de problèmes qui s'imposent à la famille ouvrière, il nous faut étudier les groupements de patronage qui l'aident à les résoudre.



IV

LE PATRONAGE DE LA CLASSE OUVRIÈRE

Le patronage primordial, celui dont une race ne peut se passer sous peine de disparition, est le patronage du travail, ou, si l'on préfère, des moyens d'existence. Là est la fonction essentielle du patronage.

A ce point de vue, le grand patron de l'industrie patronne ses ouvriers en leur assurant du travail; le commerce, de son côté, patronne l'industrie, en lui fournissant les matières premières, et en écoulant les produits; les capitalistes, les banques, patronnent le tout, en fournissant le crédit nécessaire.

Toutes ces questions trouveront leur place dans l'étude de la classe patronale qui assume la charge d'assurer les moyens d'existence de la race, et en particulier de la classe ouvrière.

Cependant, nous devons, ici même, étudier certaines formes particulières du patronage, différentes de celles qui résultent de la direction du travail.

Dans l'ensemble, les intérêts du patron et ceux de l'ouvrier sont solidaires, la prospérité des uns dépendant étroitement de celle des autres. Pourtant, il existe des points spéciaux sur lesquels ces intérêts sont divergents : ce sont ceux qui font l'objet du *contrat de travail*, c'est-à-dire la fixation du taux des salaires, de la durée de la journée de travail, etc.

Nous avons montré comment le machinisme avait *permis* l'élévation des salaires et la diminution du temps de travail, mais ce

changement ne s'est pas fait automatiquement; il a été le résultat d'une pression.

Le taux du salaire oscille entre deux limites : une limite inférieure en dessous de laquelle l'ouvrier mourra de faim, et une limite supérieure au delà de laquelle les frais mangeant les bénéfices, le patron se voit acculé à la faillite. C'est cette dernière limite que la machine a élevée permettant ainsi la hausse des salaires sans l'exiger fatalement. Il a fallu une pression pour amener cette hausse, mais l'on comprend qu'aucune pression ne peut dépasser la limite supérieure.

Cette pression peut s'exercer de deux façons différentes : par la force même de l'organisation des salariés, ou par l'intervention d'un organisme supérieur possédant le droit de contrainte, les Pouvoirs publics.

Action syndicale ou intervention de l'État, tels sont les deux modes d'action que nous devons étudier.

LES SYNDICATS OUVRIERS. — Pour la défense de leurs intérêts permanents, les ouvriers anglais ont inventé les trade-unions ou syndicats. Les ouvriers français ont essayé la même solution, après avoir constaté les résultats obtenus par leurs confrères d'outre-Manche. Pendant longtemps, on le sait, les syndicats ouvriers ont été défendus par la loi. Ce fut la période anarchique des relations entre employeurs et employés. Ces derniers n'avaient guère d'autre arme de défense que la grève et souvent la grève violente. Des organismes illégaux se formèrent en divers points pour la lutte, à Roubaix, entre autres, où un syndicat fut organisé dès 1872.

La loi de 1884 ayant reconnu l'existence des syndicats, ceux-ci se multiplièrent rapidement. Celui d'Armentières fut fondé en 1892, celui d'Halluin en 1896, celui de Lille en 1901, etc.

Que sont ces syndicats et à quels résultats ont-ils abouti? Voilà ce que nous devons voir, et pour cela, conformément à la méthode d'observation, nous visiterons les syndicats comme nous avons visité les ateliers et les habitations; nous aurons à analyser les moyens d'existence de ces groupements nouveaux, leur organisation et leur mode d'action.

La plupart des syndicats ouvriers de l'arrondissement de Lille sont alliés à un parti politique, le parti socialiste. Non seulement un certain nombre de leurs chefs sont en même temps des militants de ce parti, mais les caisses syndicales versent un tantième de leurs recettes dans la caisse de propagande de ce parti.

Voici d'abord quelques indications sur les principaux syndicats.

1° Le *Syndicat ouvrier textile de Roubaix*, dont le siège se trouve à l'estaminet de la Paix, 73, boulevard de Belfort, comprend 10.584 membres versant 0 fr. 25 par semaine. En temps de grève, chaque gréviste affilié touche 15 francs par semaine. Le syndicat accorde également des secours en cas de maladie, de blessure, de procès contre les patrons, pendant le service militaire; il alloue de plus 15 francs aux femmes en couches.

2° *Syndicat textile de Tourcoing* : 1.200 membres, aux mêmes conditions que le précédent. Ce syndicat est en train d'opérer sa fusion avec le *syndicat des fileurs* et *celui des tisserands*¹.

3° *Syndicat textile d'Armentières* : 1.500 membres; cotisation de 0 fr. 15 par semaine. En retour, le syndicat donne 1 fr. 50 par jour aux grévistes, ainsi qu'aux ouvriers chômant pour cause d'accident survenu à l'atelier².

4° *Syndicat textile d'Halluin* : 1.100 membres; cotisation de 0 fr. 30 par semaine. Le syndicat alloue une somme de 15 francs par semaine aux grévistes.

5° Le *Syndicat des fileurs, à Lille*, ne compte que 700 membres, et les cotisations sont pourtant peu élevées : 0 fr. 50 par mois pour les hommes; 0 fr. 30 pour les femmes et les enfants. En cas de grève, les premiers reçoivent 1 fr. 50 par jour et les seconds 0 fr. 70.

Il y a à Lille d'autres syndicats, ceux des *peigneurs*, des *tisserands*, etc., mais aucun d'eux n'est puissamment organisé. Faut-il voir là l'effet du milieu plus urbain qui entraîne une

1. Beaucoup d'ouvriers tourquennois qui étaient affiliés au syndicat de Roubaix quand il n'en existait pas encore à Tourcoing, y sont restés, ce qui explique la grande disproportion entre le nombre des membres des syndicats de Roubaix et de Tourcoing.

2. Cette allocation est versée pendant 60 jours au maximum.

désorganisation familiale plus grande? Il est remarquable que c'est à Halluin où les salaires sont le plus bas que les cotisations sont le plus élevées, et que la proportion des syndiqués est la plus grande; et c'est à Lille que les cotisations sont le plus faible, les syndiqués le moins nombreux, et où pourtant les salaires sont le plus haut.

Si nous voulons résumer les faits qui précèdent, nous voyons que les syndicats poursuivent un double but :

1° Constitution d'un fonds de grève pour appuyer les revendications ouvrières;

2° Secours mutuels en cas d'accident résultant du travail.

Bien entendu, le syndicat ne verse une allocation qu'aux grévistes ayant payé régulièrement leurs cotisations, et dans le cas seulement où la grève a été votée par l'assemblée générale des syndiqués.

Il est curieux d'analyser le budget de l'un de ces syndicats. Voici précisément celui du plus puissant d'entre eux, le *syndicat textile de Roubaix*. Les chiffres sont relatifs à l'exercice annuel allant du 1^{er} février 1907 au 31 janvier 1908, et ont été publiés dans l'*Ouvrier textile* (n° du 1^{er} mars 1908). Pendant cette période, les dépenses se sont élevées à 103.952 fr. 90, dont 18.016 fr. 30 pour les frais d'administration, frais généraux, etc.; 76.989 fr. 10 ont été alloués à des grévistes; 3.145 francs aux malades, soldats, etc.; 1.230 francs en frais d'avocats et de procès; 822 francs ont été versés à titre de cotisations à l'*Union des syndicats roubaisiens*¹, et 3.750 à la *Fédération nationale textile*².

On le voit, ce sont les grèves qui absorbent la plus grosse partie du budget.

Partout les syndicats semblent avoir eu un effet heureux à l'égard des relations entre employeurs et employés, et cela, quoique ces syndicats ne soient généralement pas reconnus par

1. L'*Union des syndicats roubaisiens* est une association locale englobant les syndicats socialistes de la ville des professions les plus diverses.

2. La *Fédération nationale textile* englobe tous les syndicats socialistes de l'industrie textile, en France.

les patrons. Plus un syndicat est riche, plus il s'assagit, moins il est disposé à se lancer dans des aventures. Il semble que les rapports deviendraient encore plus courtois, si les patrons se décidaient à traiter avec eux. Les patrons allèguent pour causes de leur refus, d'abord leur droit d'être maîtres chez eux; ensuite, ils reprochent aux syndicats de ne pas être dirigés par de véritables ouvriers et d'être avant tout des organismes politiques; enfin de ne comprendre qu'une faible fraction des ouvriers.

Quant au premier point, il me semble qu'il y a là, avant tout, une question d'amour-propre. Il ne s'agit pas ici d'une question de droit, mais d'une question d'utilité. Les patrons ont-ils intérêt à reconnaître les syndicats ouvriers et à traiter avec eux? Tout est là.

Là où la classe ouvrière est bien organisée comme dans l'industrie textile en Angleterre, il est hors de doute que cet intérêt existe. En France, on dénie précisément qu'elle le soit, et l'on donne pour preuve le second argument, la main-mise des politiciens sur les associations ouvrières.

Il n'est pas toujours exact que les ouvriers, au moins dans la Flandre, recrutent leurs dirigeants hors de leur classe. Beaucoup d'entre eux sont des cabaretiers, mais un certain nombre de ces cabaretiers sont d'anciens ouvriers authentiques qui n'ont plus trouvé d'emploi à partir du jour où ils se sont mis à la tête d'un syndicat. Ce n'est certes pas là une bonne façon de favoriser l'organisation normale de la classe ouvrière. Toutefois, il est juste de reconnaître que les idées de tolérance font des progrès tous les jours dans la classe patronale. D'autre part, un certain nombre des chefs de syndicats sont bien des politiciens; dans ce cas, ils ont acquis leur prestige, en prenant en main les procès que certains ouvriers voulaient intenter contre leur patron; ils leur faisaient connaître leurs droits en compulsant les lois, et, s'ils ont parfois joué un rôle néfaste, ils ont aussi eu leur utilité sociale.

Le dernier reproche est plus grave, et il semble que ce soit bien la véritable raison pour laquelle les patrons ne peuvent reconnaître les syndicats comme représentant la classe ouvrière.

La Flandre ne compte, en effet, que 25.000 syndiqués sur près de 150.000 ouvriers.

Quelques faits semblent montrer que la Flandre suit une évolution analogue à celle de l'Angleterre qui l'a précédée dans cette voie.

Rien n'est plus instructif à cet égard que la grève des tisserands en toile de 1903.

A cette époque, les ouvriers accusèrent, à juste titre semble-t-il, les patrons d'avoir violé le tarif des salaires élaboré en 1889 d'un commun accord. La grève éclata d'abord à Armentières, centre principal du tissage de toiles, puis elle gagna Comines, Halluin, pour se répandre finalement dans toute la région linnère. Des violences, des voies de faits furent commises, la mairie d'Armentières fut mise à sac, et certains patrons menacés de mort. Des collisions regrettables se produisirent entre la force armée et des bandes de grévistes, composées des éléments les plus désorganisés et les plus exaltés.

Cette grève eut deux conséquences curieuses, conséquences dont elle ne fut pas directement la cause, mais l'occasion; elle ne fit sans doute que précipiter un état de choses latent.

Une première conséquence fut que *le syndicat d'Halluin fut reconnu par quelques patrons*, qui depuis lors ont été de plus en plus nombreux. Beaucoup de grèves furent aplanies par la suite, ce qui montre qu'un syndicat fort est un élément de paix.

Une conséquence non moins curieuse fut *la fondation d'un syndicat indépendant à Armentières*, un syndicat strictement professionnel, en dehors de toute idée politique, philosophique ou religieuse, une espèce de trade-union. Quoique plus jeune que le syndicat socialiste, il est aujourd'hui plus important que ce dernier. Il compte en effet 2.000 membres versant 0 fr. 15 par semaine.

Les patrons n'ont pas encore reconnu ce syndicat, mais ils ont eu la sagesse de ne pas mettre à l'index les ouvriers qui ont assumé les charges de sa direction. Le secrétaire est un tisserand qui s'occupe des choses syndicales le soir, en rentrant de l'atelier, et il ne touche pour cela aucune rémunéra-

tion. Ce syndicat a maintenant le vent en poupe; souhaitons-lui bonne chance en passant, et espérons que cet exemple se propagera.

Malheureusement, les temps ne semblent pas encore être mûrs ailleurs : la bonne parole a, en effet, été prêchée partout par M. Leclercq, opticien lillois et ouvrier mécanicien à la Faculté. Il a réussi à susciter la fondation de syndicats indépendants un peu partout, à Lille, à Roubaix, à Tourcoing, à Halluin, à Armentières. Seul, ce dernier a résisté et prospéré; les autres se sont lamentablement dissous après une durée plus ou moins longue. Toutefois, il ne faut pas désespérer, malgré le pessimisme régnant.

Si l'on veut porter un jugement d'ensemble sur les syndicats textiles de l'arrondissement de Lille, on peut dire qu'ils tiennent une place honorable parmi les syndicats français.

Tout d'abord, *les cotisations sont régulièrement payées*, et cela suffit à les ranger dans la catégorie des groupements stables. C'est là un contraste frappant avec ce qui se passe dans les autres régions. M. Paul Bureau a très bien noté le fait de l'instabilité à Elbeuf; en 1900, il a constaté¹ que les syndicats n'existent guère qu'aux époques de lutte; pourtant les cotisations y étaient à un taux dérisoire : 10 centimes par mois au syndicat « La Fourmi », 30 centimes à celui des tisseurs, enfin de simples collectes volontaires à « la Fédération elbeuvienne »!

En second lieu, *la proportion des syndiqués est encore plus faible, en France en général, que dans la Flandre*. Nous parlons toujours des industries textiles bien entendu. Il n'y a guère que 35.000 syndiqués sur 800.000 ouvriers; si, de ces chiffres, on défalque le département du Nord, on trouve 10.000 syndiqués sur 650.000, soit 1/65! A Elbeuf, M. Paul Bureau nous donne le chiffre de 750 sur 12.000. Dans la Seine-Inférieure, il n'y a pas 1.000 syndiqués sur 50.000 ouvriers.

Cette supériorité du Nord fait que les syndicats flamands sont

1. *Le Contrat de travail.*



appelés à remplir un rôle de patronage vis-à-vis des autres, comme nous allons le voir.

Les différents syndicats affiliés au parti socialiste sont englobés dans un groupement plus vaste, la *Fédération des syndicats textiles* qui comprend donc 35.000 membres, et qui a son siège central à Lille. La caisse fédérale est alimentée par des versements effectués par les caisses particulières des différents syndicats affiliés et dont le taux mensuel est fixé à 0 fr. 10 par membre, dont la moitié est absorbée par les frais d'administration, l'autre moitié servant à constituer un fonds de grève. A la fédération est annexé un journal mensuel, l'*Ouvrier textile*, publié à Lille, et qui lui sert d'organe officiel. De temps en temps, la fédération organise des congrès; le dernier s'est tenu à Troyes du 15 au 17 août 1908.

En lisant les comptes rendus de ces congrès, on voit de suite le rôle prépondérant joué par les ouvriers flamands; c'est à eux que l'on s'adresse pour organiser la propagande qui secouera la torpeur des Normands, des Vosgiens, des Méridionaux; ce sont leurs délégués qui se font aussi remarquer par l'esprit le plus pratique, le plus positif.

Si maintenant l'on compare les syndicats de la Flandre aux trade-unions anglaises, on trouvera que ces dernières leur sont supérieures sous les points de vue suivants :

1° Cotisation plus élevée, atteignant par exemple à 1 shilling (1 fr. 25) par semaine dans les unions des fileurs de coton du Lancashire;

2° Elles comprennent la majorité des ouvriers et sont, en conséquence, reconnues par les patrons;

3° Elles ne sont affiliées à aucun parti politique.

En résumé, l'organisation de la classe ouvrière dans l'industrie textile, dans la Flandre française, est à un stade intermédiaire entre celui atteint en Angleterre et celui où elle s'attarde encore dans la majeure partie de la France.

Il semble, par les exemples récents d'Halluin et surtout d'Armentières, que l'évolution continuera à se faire dans le sens d'une organisation de plus en plus solide.

L'INTERVENTION DE L'ÉTAT. — Pour la fixation des salaires, le jeu des forces antagonistes a suffi. L'intervention de l'État, en modifiant le jeu naturel de l'offre et de la demande, risquerait de faire œuvre néfaste en voulant bien faire. L'action des Pouvoirs publics devait donc se borner à assurer la liberté des transactions et la sécurité des citoyens.

Le libre jeu des forces sociales a été assuré la d'abord par loi de 1864 sur la liberté des coalitions, puis par celle de 1884 sur la légalité des syndicats.

La sécurité des citoyens est protégée en temps de grève par la police et la gendarmerie, et, le cas échéant, par l'armée.

Il est inutile d'insister plus longuement sur cette forme d'intervention dans laquelle l'État se fait le champion du *laissez faire*, à condition de ne pas troubler la sécurité. Mais il y a une autre forme d'intervention dans laquelle l'État a exercé une pression sur le cours des événements. Il ne faudrait pas en déduire que l'État peut tout; il ne peut réussir que dans les limites où les lois sociales naturelles le permettent.

Au surplus, examinons de plus près l'action législative, et nous verrons que son but est de protéger les faibles, qu'elle ne peut réaliser cette protection que d'une façon lente et progressive, et qu'elle doit le faire avec beaucoup de ménagements.

L'intervention de l'État sera d'autant plus nécessaire, d'autant plus étendue, que la formation sociale de la race est plus faible; on comprend également qu'elle le sera d'autant plus que la race a un problème plus difficile à résoudre.

Parmi les parties les plus faibles de la population se trouvent sans contredit les enfants et les femmes; ce sont là les seules catégories que la loi française a jugé bon de protéger spécialement, au moins jusqu'à présent.

Remarquons d'abord que seul le régime du grand atelier permet la surveillance efficace de l'État; le travail à domicile lui échappe complètement.

Remarquons en outre que la surveillance de l'État n'est apparue qu'avec le machinisme. Elle ne s'est pas exercée sur

l'ancien type de manufacture où l'on travaillait à la main en grand atelier; en le faisant, elle aurait tué la manufacture en la plaçant dans un état d'infériorité vis-à-vis des fabriques collectives. C'est la machine à vapeur qui, en augmentant la productivité du grand atelier lui a donné la supériorité sur le travail à domicile, et lui a permis de supporter une certaine contrainte de la part des Pouvoirs publics.

Il y avait exploitation des faibles avant l'apparition du machinisme, mais ce n'est que depuis cette apparition qu'ils ont pu être protégés, et à l'heure actuelle, l'État se trouve toujours impuissant à protéger l'exploitation des faibles dans le travail à domicile.

Ainsi donc, première remarque, le *machinisme seul a permis la protection des faibles*.

C'est pourquoi l'Angleterre, pays d'origine du machinisme, est aussi celui qui a édicté les premières lois ouvrières. Dès 1802, une loi vint y empêcher les enfants âgés de moins de treize ans de travailler la nuit et limiter à douze heures leur journée de travail; en 1844, le travail des femmes pendant la nuit fut prohibé. Depuis lors, ces lois ont été plusieurs fois améliorées et révisées.

En France, c'est en 1841 que fut promulguée la première loi prohibant l'emploi, dans les usines, des enfants âgés de moins de huit ans, et le travail de nuit pour ceux de moins de treize ans. Cette même loi fixait à huit heures la journée de travail maximum des enfants de huit à douze ans, et à douze heures celle des enfants de douze à seize ans.

Depuis lors, la loi de 1892 a étendu la prohibition du travail nocturne à toutes les femmes et aux garçons âgés de moins de dix-huit ans; elle a reculé à treize ans l'âge d'admission des enfants, faisant une exception seulement pour ceux qui sont munis du certificat d'études primaires.

Enfin, vint la loi de 1900, abaissant, par étapes successives jusqu'en 1904, la journée de travail dans les ateliers employant des femmes ou des enfants.

L'industrie textile qui emploie une certaine proportion de

femmes et d'enfants est l'une des plus atteintes par cette loi, qui ainsi a eu une répercussion sur la durée du travail des hommes. Nous devons donc voir quels en ont été les effets.

Pour cette dernière loi, *les effets ont été nuls sur le salaire global, parce que la productivité a augmenté en proportion de la diminution de la journée.* En quatre années, de 1900 à 1904, celle-ci a diminué de douze heures à dix heures, mais l'on a augmenté la vitesse des métiers de façon à maintenir la même production journalière. L'ouvrier a dû suivre la machine; il a dû s'adapter à cette marche plus rapide, c'est-à-dire augmenter sa faculté d'attention, la rapidité de ses mouvements. En résumé, travail plus intense pour avoir de plus longs loisirs.

L'action législative se trouve donc limitée, en fait, par la faculté d'adaptation de la race au progrès des méthodes de travail.

Elle est également limitée en ce qui concerne la protection des femmes et des enfants. La diminution du travail des femmes et des enfants à l'usine est en principe une chose désirable au point de vue de l'éducation, mais elle a pour résultat de diminuer les ressources du budget familial; elle ne peut se faire que dans la mesure où le salaire du chef de famille peut être augmenté, et ce salaire, nous le savons, est fonction de la productivité.

On a beau tourner et retourner le problème, il faut en venir là : c'est le nœud de la question.

Ce n'est pas cependant que l'action de la loi ait été stérile, puisque c'est grâce à la pression qu'elle a exercée que les industriels se sont décidés à accroître la vitesse des métiers. Mais on peut se demander pourquoi les ouvriers ont été capables d'exercer la pression nécessaire pour hausser les salaires et non celle pour diminuer les heures de travail et l'emploi des femmes et des enfants. La raison en est qu'ils *voulaient* plus fortement la première chose que la seconde.

L'intérêt le plus immédiat pousse l'ouvrier à vouloir le salaire le plus haut; il veut moins fortement la diminution des heures de travail parce qu'il faudra fournir un effort plus intensif; il désire peu retirer sa femme et ses enfants de la fabrique

parce que cela est au détriment de son intérêt le plus proche. Enlevez la femme à l'atelier, elle travaillera à domicile, deviendra brodeuse, couturière, ira faire les plus gros travaux du ménage dans les maisons bourgeoises, etc.; elle gagnera moins, fera de plus longues journées, et l'éducation des enfants ne sera nullement améliorée.

En résumé, *la pression de l'État ne se substitue à celle des forces ouvrières que si ces dernières se montrent insuffisantes.*

Mais ne peut-il pas arriver que l'État n'agisse pas?

La réponse à cette question demanderait à elle seule une étude particulière : Contentons-nous seulement de noter que la pression de l'État s'est produite dans toutes les nations soumises au régime du machinisme. Dans les pays où règne le régime parlementaire notamment, l'opposition a tôt fait d'exploiter les défaillances du gouvernement pour chercher à s'emparer du pouvoir. Ceci explique les succès du parti socialiste en France.

LE PARTI GUESDISTE. — La nécessité de l'intervention de l'État pour régler certaines conditions du contrat de travail a fait croire à la toute-puissance des Pouvoirs publics en cette matière. En France, où l'indifférence gouvernementale à ce sujet a d'abord été grande, il a fallu créer une agitation venue d'en bas pour secouer sa torpeur. De là, l'intrusion de la politique dans les questions sociales.

L'agitation dont nous parlons peut revêtir des formes différentes. Elle peut viser la conquête révolutionnaire des Pouvoirs publics ou sa conquête pacifique par le bulletin de vote et l'action légale. C'est en ce dernier moyen que la population flamande a foi. Jusqu'à présent, la *Fédération des syndicats textiles* repousse toute affiliation à la *Confédération Générale du Travail* (C. G. T.). Elle soutient, avec la *Fédération des coopératives socialistes du Nord* dont nous parlerons plus loin, un parti politique tout à fait particulier, le *Parti Ouvrier Français* (P. O. F.), connu aussi sous le nom de *parti guesdiste*.

Jules Guesde, né à Roubaix, incarne bien l'élément politique socialiste de la région. Il lutta pour l'idée syndicaliste à une

époque où elle n'était pas encore légale, et c'est à ce propos que sa personnalité fut mise en évidence, en 1878, quand des poursuites furent exercées contre lui à la suite d'un congrès tenu à Paris par les chambres syndicales.

En 1884, la reconnaissance légale des syndicats étant un fait accompli, Jules Guesde tenta de fonder une fédération générale de tous les syndicats, fédération qui aurait servi de cadre au parti socialiste. Cette idée, il ne put la réaliser que partiellement, avec les syndicats textiles du Nord; c'est alors que la *Fédération des syndicats textiles* vit le jour, fédération dans laquelle les Flamands dominent comme nous savons; les autres syndicats se séparèrent de lui pour former peu à peu la C. G. T. vers 1895. Celle-ci préconise la grève générale comme moyen d'action, ainsi que l'emploi de la violence. Le P. O. F. au contraire répudie énergiquement ces moyens et a confiance dans l'action légale.

Voici comment s'exprimait¹, au dernier congrès national des syndicats textiles, tenu à Troyes en 1908, le citoyen Renard, secrétaire de la *Fédération des syndicats textiles*, en parlant de l'*action directe* :

« Il y a cependant dans cette tactique une contradiction que je vais vous signaler; c'est que tout récemment on a organisé en France une campagne de réunions ayant pour but de faire respecter les lois sur le *repos hebdomadaire*, sur la *journée de dix heures* et le *libre choix du médecin* pour les accidents du travail. Or, si ces lois sont utiles à la classe ouvrière, pourquoi se désintéresser de choisir ceux qui les font?

« Vous le voyez, il y a là une entorse à la tactique. Ou les lois sont utiles, et alors il faut se préoccuper de pouvoir les rendre meilleures et partant de ceux qui les font. C'est pour cela que toujours nous avons recommandé aux travailleurs de joindre, en dehors du syndicat, l'action politique qui, avec leurs bulletins de vote, leur permet d'ajouter aux efforts de la cotisation et de l'action syndicale l'efficacité des lois ayant pour but de protéger la classe ouvrière comme celles dont nous parlons.

1. *Ouvrier textile*, n° du 1^{er} sept. 1908.

« Pour nous, le syndicat ne se suffit pas à lui-même, et c'est pour cela que nous joignons les autres moyens à l'action syndicale, mais en dehors du syndicat. A chaque forme de l'action ouvrière contre la classe capitaliste, nous n'employons que les moyens qui lui conviennent. Tandis qu'avec votre nouvelle doctrine « du syndicat se suffisant à lui-même et suffisant à tout », avec la grève générale comme moyen, y compris l'*antimilitarisme*, l'*antiparlementarisme* et l'*antipatriotisme*, qui ne sont ceux-là, que des moyens extra-syndicaux, n'étant nullement d'ordre professionnel, c'est précisément vous qui protestez contre la politique, qui l'introduisez dans les syndicats ».

Cette modération des syndicats du Nord, cet esprit anti révolutionnaire, ne peut que s'accroître, à mesure qu'ils gagneront en puissance et en cohésion ¹.

LES COOPÉRATIVES. — Si la classe ouvrière a tenté d'organiser normalement ses moyens d'existence, en fondant des syndicats, elle a essayé, de plus, l'organisation de son mode d'existence, à l'aide des sociétés coopératives.

C'est également en Angleterre que les premières coopératives virent le jour. Mais tandis que, dans ce pays, elles constituent le plus souvent des organismes indépendants, en France, elles ont conservé certaines attaches avec les syndicats : local commun ou tout au moins situé dans le même immeuble ; souvent, ce sont les mêmes personnes qui dirigent les deux groupements. Ce cumul disparaît quand les deux organismes croissent en importance, quand, d'une part, les responsabilités deviennent trop considérables, et que, d'autre part, les bénéfices permettent de rémunérer suffisamment une gérance séparée.

Voici quelques exemples de coopératives :

La *coopérative la Fraternelle d'Halluin* compte 600 actionnaires ; elle fabrique du pain et exploite un estaminet. Elle fait

1. Un cabaretier politicien avec qui je cause, se plaint amèrement de la mentalité des ouvriers flamands : « Ils ont trop de bras et pas assez de tête, » me dit-il, vantant par là leur application au travail et la lenteur de leur esprit. Ce cabaretier, par ses gestes vigoureux et son émotivité, contrastait étrangement avec les placides ouvriers qui l'entouraient.

85.000 francs d'affaires avec un capital social de 12.000 francs ; les actions sont de 25 francs.

La *coopérative l'Avenir des ouvriers d'Armentières*, fondée en 1900, n'a que 100 actionnaires, mais fournit du pain, du charbon et des articles d'épicerie à une clientèle régulière de 1.400 familles. Les prix sont à peu près les mêmes que ceux du commerce de détail, mais, à la fin de l'année, les actionnaires bénéficient d'une ristourne proportionnelle à leur consommation, et qui, en 1908, s'est élevée à 6 centimes par pain de 3 livres, 8 centimes par sac de charbon et à 14 % sur l'épicerie.

Le service le plus important est celui de la boulangerie qui fait jusque 7 à 800 pains par semaine. Le chiffre d'affaires s'élève à 300.000 francs.

La *coopérative la Paix de Roubaix* fait annuellement 2.000.000 francs d'affaires avec un capital de 17.500 francs, réparti en coupures de 5 francs entre 3.500 familles. Elle est grandement installée dans un vaste immeuble comprenant un estaminet, les locaux de l'Union des syndicats roubaisiens et ceux de la coopérative.

Une machine à vapeur fournit la force nécessaire à la boulangerie mécanique, et assure l'éclairage électrique des bâtiments.

La boulangerie, qui constitue le service principal, fabrique trois sortes de pains : le pain de gruau qu'elle vend 0 fr. 55 les trois livres, le pain blanc et le pain bis qui sont vendus 0 fr. 50. A la fin de l'année 1908 les actionnaires ont touché une ristourne de 0 fr. 12 ou 0 fr. 10 par pain.

Le charbon a été vendu 1 fr. 40 le sac de 40 kilogr. avec une ristourne de 0 fr. 10 par sac.

Enfin, la coopérative tient également un comptoir d'épicerie, qui a accordé une ristourne de 8 %.

La société exploite en outre un théâtre et une bibliothèque populaire.

La *coopérative l'Union de Lille*, fondée en 1892, est la plus vaste de la région. Elle compte près de 6.000 membres. Son capital social, qui s'élève à 125.000 francs, est réparti entre 5.000 actions de 25 francs ; il faut ajouter 400.000 francs d'obligations. Son

chiffre d'affaires dépasse 1.300.000 francs par an. Elle a pris comme exemple le fameux *Vooruit* de Gand, qui a été décrit jadis dans cette Revue par M. V. Muller¹.

Les locaux sont vastes, et indépendants de toute promiscuité avec aucun syndicat. L'estaminet est spacieux ; avec ses tables en marbre, ses bancs rembourrés et ses murs peints, c'est plutôt un café qu'un estaminet.

Le théâtre est somptueux : il peut rivaliser avec maints petits théâtres de petite ville ; 2.000 spectateurs y tiennent à l'aise. Tous les dimanches soirs, pendant l'hiver, on y exécute des pièces diverses.

Une machine à vapeur de 60 chevaux fait mouvoir la boulangerie mécanique, et actionne les dynamos destinées à l'éclairage électrique qui ne compte pas moins de 15 lampes à arc et 500 à incandescence. La boulangerie fabrique en moyenne 40.000 pains de 3 livres par semaine. Ils sont vendus 0 fr. 50 avec une ristourne de 17 % pour les actionnaires.

La ristourne est de 7 1/2 % sur les articles d'épicerie.

Enfin, notons l'existence d'une bibliothèque populaire et d'une société de musique.

Enregistrons aussi l'existence à Lille d'une brasserie, la *Brasserie coopérative l'Avenir*, socialiste également, puisqu'elle verse 10 % de ses bénéfices au Comité de Propagande du parti. Elle compte 2.000 membres. Son capital s'élève à 250.000 francs, plus un emprunt de 160.000 francs. La ristourne consentie est de 2 fr. 50 par hectolitre de bière.

Il faudrait citer encore la *Solidarité de Tourcoing* et l'*Union d'Houplines* qui font chacune pour 300.000 francs d'affaires par an, l'*Humanité de Wattrelos*, la *Fraternelle de Marcq-en-Barœul*.

Toutes les coopératives que nous venons de citer sont affiliées au parti socialiste ; en cas de grève, elles distribuent aux coopérateurs grévistes des secours en nature : pain, etc. De même, en cas de maladie, etc. Elles poursuivent donc un but multiple.

Au surplus, analysons le budget de l'une d'entre elles, de la

1. *Sc. soc.*, t. XXV et XXVI.

plus puissante, l'*Union de Lille*. Les chiffres sont extraits du *Bilan du premier semestre 1908* (1^{er} novembre 1907 au 30 avril 1908).

Pendant ce semestre, cette société a fabriqué 1.389.983 pains, soit une recette pour la boulangerie (y compris l'estaminet, les fêtes, etc.) de 705.614 fr. 20. Les dépenses¹ s'étant élevées à 572.870 fr. 20, il reste un bénéfice brut de 132.744 francs. Sur ce bénéfice 13.959 francs ont été prélevés par le Comité spécial, dont nous allons voir de suite le rôle, et 118.651 fr. 45 distribués à titre de ristourne aux consommateurs. Reste donc pour la réserve une somme de 133 fr. 35.

Pour l'épicerie, qui dispose d'un budget spécial, la ristourne avait été fixée à 7 1/2 %

Le bilan du 30 avril 1908 estime à 520.964 fr. 23 la valeur des immeubles, à 56.935 fr. 73 celle du matériel, à 202.067 fr. 97 celle de l'argent en banque et à 6.313 fr. 05 celle de l'argent en caisse. Il y avait, en outre, environ 90.000 francs de marchandises en magasin (farine, épiceries, etc.).

Au passif, le même bilan constate que le capital est grevé de divers emprunts et émission d'obligations dont le total monte à plus de 400.000 francs.

Analysons maintenant le rôle du *Comité spécial*, qui dispose d'une caisse particulière alimentée par des prélèvements sur les prix de vente globaux des marchandises. Le taux des prélèvements est fixé par les statuts; pour le pain, par exemple, il est de 2 %.

La fonction du Comité spécial comprend tout ce qui a trait au patronage des phases de l'existence des coopérateurs. Ainsi, pendant le semestre envisagé, il a distribué 11.470 pains aux malades, ce qui équivaut à une somme de 5.735 francs; dans le même laps de temps, il a été délivré pour le même usage des bons d'épicerie valant en tout 709 fr. 60; 550 pains valant 275 francs ont été distribués à des coopérateurs en grève; enfin, il a été avancé une somme de 10.768 fr. 35 à 795 familles de consommateurs à valoir sur leurs ristournes de fin d'année.

1. Parmi les dépenses, il faut compter 15.248 fr. 50 consacrés au paiement des intérêts et à l'amortissement des obligations.

Le Comité a organisé également un cours musical gratuit, dans le but d'assurer le recrutement des exécutants de la fanfare et de la chorale.

En résumé, on voit que le groupement coopérateur comprend deux organismes distincts liés ensemble :

Le premier, dirigé par le Conseil d'administration, comprend la société coopérative proprement dite dont la fonction est purement commerciale et industrielle, et qui remplit vis-à-vis des consommateurs, un rôle de patronage dans le mode d'existence ;

Le second, dirigé par le Comité spécial, comprend les œuvres d'assistance, et joue un rôle de patronage dans les phases de l'existence.

Les différentes coopératives que nous avons citées forment ensemble un groupement plus vaste, la *Fédération des coopératives de la région du Nord*, dont le siège social se trouve dans le local même de l'*Union de Lille*. Fondée en 1900, elle a pris la forme de la société anonyme, et son capital s'élève à 900 francs seulement¹. Elle ne joue en effet qu'un rôle d'intermédiaire pour les achats en gros de farine et d'épicerie, pour le compte des sociétés adhérentes. En centralisant ainsi le service des achats, on obtient des prix spéciaux très réduits. Cette fédération organise, de temps à autre, des congrès de la coopération et publie un bulletin mensuel. En 1904, elle a acheté pour 2.400.000 francs de farine et 200.000 francs d'épicerie². Ne peuvent entrer dans la Fédération que les coopératives adhérant aux principes fondamentaux du parti ouvrier français (parti guesdiste).

A côté de ce mouvement coopératif dû à l'initiative du parti politique socialiste, il en existe un autre soutenu par les patrons et connexe des syndicats jaunes dont nous parlerons bientôt.

Parmi les coopératives de cette seconde espèce, la plus importante est sans contredit l'*Union de Roubaix*, qui compte près de 15.000 membres. En 1904, elle fit pour 2.400.000 francs d'af-

1. *Les sociétés coopératives*, par G. Corréard (Lethielleux), p. 244.

2. *Id.*, p. 244.

fares¹, soit le double de sa concurrente socialiste, *la Paix*. Elle comprend une boulangerie qui fabrique en moyenne 15.000 kilos de pain par jour.

Malheureusement, cette grande vitalité n'est pas due à une activité autonome de la classe ouvrière comme les coopératives socialistes. Les capitaux ont été fournis par la classe patronale, et les actionnaires poursuivent moins un but lucratif qu'un moyen d'action sociale. Dans ces conditions, on a pu faire grand, et l'*Union* possède même son propre moulin pour moudre le blé qu'elle achète. A côté du groupement commercial existe une série d'œuvres de patronage : secours en cas de maladie, caisse de prêts, bibliothèque populaire, etc.

Si nous voulons donner une vue d'ensemble du mouvement coopératif en Flandre, nous devons noter son caractère à la fois industriel et commercial, englobant dans le même organisme la société de production (boulangerie) et de consommation (pain, épicerie). Pourtant, c'est cette dernière qui joue le rôle prépondérant : elle fournit à la première une clientèle toute faite qui assure aux produits fabriqués un débit régulier, automatique.

L'épicerie a réussi moins bien que la boulangerie à cause de la grande variété des articles. La confection, là où elle a été tentée, a donné des résultats tout à fait médiocres : non seulement elle doit compter avec la diversité des tissus, mais aussi avec celle des tailles, etc.

Si l'on veut estimer la place qui revient à la Flandre dans le mouvement coopératif français, on trouvera que cette place est sans doute la première.

C'est le département du Nord qui contient le plus grand nombre de sociétés de consommation : en 1904, ce chiffre s'élevait à 156 ; la Charente-Inférieure venait ensuite avec 145, la Seine avec 115, etc.². La différence serait encore plus frappante si l'on tenait compte du nombre des membres et du chiffre d'affaires. De

1. *Les sociétés coopératives*, par G. Corréard (Lethielleux), p. 263.

2. *Id.*, p. 261.



toutes les fédérations régionales, c'est celle du Nord qui atteint le chiffre le plus élevé : 2.700.000 francs contre 1.000.000 pour celle du Nord-Ouest et 900.000 pour celle de la région parisienne.

Ce résultat est dû aux grandes agglomérations ouvrières qui se pressent dans le Nord et en particulier dans l'arrondissement de Lille, et ceci est encore une répercussion du machinisme.

Mais le succès en revient à l'esprit de discipline qui caractérise une partie de la race flamande, et l'on doit noter, comme trait particulier, que cet esprit de discipline aime à chercher ses cadres dans l'action politique.

Enfin, notons que les coopératives ont, à leur tour, servi de cadre à des organismes de patronage des phases de l'existence. Mais, parmi ces dernières, il en est une très importante sur laquelle elles n'ont pas d'action, non plus que les syndicats.

Nous voulons parler du chômage.

LE CHÔMAGE. — On le sait, le travail de fabrication est beaucoup plus instable que celui de la culture. Le Play a beaucoup insisté sur la stabilité qui, dans les sociétés peu atteintes par le machinisme, est assurée aux ouvriers par l'alliance des travaux de culture et de fabrication. Cette alliance n'est plus guère possible dans les sociétés compliquées. Dans les usines où de grands capitaux sont engagés, on ne peut plus permettre à l'ouvrier de quitter la fabrique les jours où le temps est favorable à la moisson ou à la fenaison : le métier mécanique ne peut s'arrêter sans que des dommages très grands n'en résultent pour le patron, et par répercussion, pour l'ouvrier. Les usines qui travaillent le plus régulièrement évincent celles qui chôment souvent.

La solution doit être cherchée, non pas dans un retour à l'alliance des travaux de culture et de fabrication, mais dans la recherche *de la régularité de production*.

Il y a deux sortes de chômages : les chômages annuels ou saisonniers, et les crises commerciales.

Dans l'industrie textile, c'est dans les peignages de laine que le *chômage périodique annuel* est le plus marqué. Ces ateliers tra-

vailent à façon pour les fabricants, et ceux-ci veulent avoir, chacun, leur stock peigné le plus rapidement possible pour être certains de ne pas manquer de matière première au moment voulu. La tonte des moutons se fait à des époques fixes; la laine brute arrive en masse vers le mois de novembre. A ce moment-là les peigneurs sont débordés de besogne. Cette époque d'activité où l'on travaille jour et nuit, dure jusqu'en mai. Le chômage commence en juin et a son maximum vers juillet et août, mois pendant lesquels le travail de nuit est généralement supprimé.

Or, ces ouvriers peigneurs, nous l'avons vu, ne sont pas des spécialistes : ce sont des manœuvres embauchés au hasard; ils n'ont fait aucun apprentissage à l'usine, et sont donc facilement congédiés et remplacés. Ils se recrutent, du reste, on le pense bien, parmi la partie la plus instable de la population, parmi les individus qui, dans leur jeunesse, ont été plus ou moins moralement abandonnés de leurs parents, ou ont été incapables de se dresser à aucune discipline rigoureuse.

Ils tiennent peu à la fixité des engagements, et sont souvent nomades par goût. Cette instabilité réciproque des engagements, jointe à la grande dimension de l'atelier et à la forme anonyme de sa constitution, a contribué à éloigner les points de contact entre les employeurs et les employés.

Les peigneurs sont des manœuvres, avons-nous dit : aussi sont-ils disposés à faire n'importe quel gros travail : hommes de peine dans une filature, moissonneurs, aides d'un artisan quelconque, etc. Quelques-uns tombent dans le vagabondage, tandis que d'autres sont secourus par les institutions charitables.

On le voit, *dans l'industrie du peignage de la laine, le patron est un simple employeur* : il patronne en fournissant du travail dans la mesure où il peut le faire; il ne s'occupe nullement du patronage des phases de l'existence.

Ce phénomène est moins accentué dans les autres parties de l'industrie textile. Les fileurs et les tisserands sont moins déspecialisés que les peigneurs de laine. Ils sont entrés comme gamins à douze ou treize ans à l'atelier, sous la protection d'un parent ou d'un ami de la famille; ils sortent d'un milieu moins désor-

ganisé qui les a formés à une discipline plus grande. Ils sont d'autant plus attachés à leur métier que l'apprentissage — ou plutôt le temps d'épreuve — a été plus long. Habités à l'atelier, dès leur enfance, ils finissent par l'aimer, par s'y attacher. Peut-être pourrait-on reprocher à beaucoup d'entre eux un excès d'attachement au même atelier.

Quoi qu'il en soit, il y a réciprocité entre les façons d'agir des patrons et des ouvriers. On le comprend, les premiers tiennent aux seconds quand ils les voient aimer leur métier et leur atelier ; ils ont suivi pas à pas l'apprenti pendant son temps d'épreuve, et tiennent à garder les meilleurs.

Le directeur d'un tissage que je visite, estime aux $\frac{2}{3}$ la proportion de son personnel fixe, de ceux qui ne quitteront sans doute jamais leur fabrique. Quelquefois, il prend à l'un d'eux la fantaisie d'essayer un autre atelier ; il n'a, pour cela, aucun motif : il ne vise pas un salaire plus élevé ; il n'a, non plus, aucune plainte à formuler. Le directeur lui signe son livret en lui disant qu'il peut toujours revenir. Au bout de quelques semaines, en effet, l'ouvrier revient et demande de rentrer à son ancienne usine ; on lui garde alors la première place vacante qui se présentera. Pourquoi n'est-il pas resté dans l'autre atelier ? — « Je ne pouvais pas m'habituer, répond-il, à ces nouveaux murs, à cette nouvelle salle. »

Dans le dernier tiers restant, formant la partie instable de l'atelier, se trouvent à la fois ceux qui ne s'habituent pas dans celui-ci, mais s'habitueront dans un autre, et ceux qui sont réellement nomades. Ces derniers forment, on le voit, une infime minorité.

Aussi, en temps de chômage, on ne diminue pas le personnel ; on répartit le chômage entre tous les ouvriers, chacun faisant un nombre d'heures moindre par semaine.

A première vue, cette solution paraît supérieure à celle adoptée dans les peignages de laine, mais elle n'est cependant pas sans graves inconvénients ; elle cause une restriction générale dans le budget de toutes les familles ouvrières, tout en rendant difficiles à celles-ci de trouver une compensation. Alors que le

peigneur de laine se voit forcé de chercher un autre travail pendant quelques mois, le tisserand n'a guère d'autre ressource que de se serrer la ceinture en attendant des temps meilleurs. S'il est plus discipliné que le premier, il ne peut, en revanche, faire montre d'initiative.

Ce sont surtout les *crises* qui pèsent lourdement sur le tisserand. C'est justement le cas en ce moment. Voici un tisserand qui a chômé 51 lundis et 15 mardis, pendant l'année 1908. Voilà une autre famille, qui, une certaine semaine, voit ses recettes tomber à 15 francs ! A l'épargne familiale ou à l'assistance publique à combler le reste. Certes, le patron fournit sa part dans l'alimentation de l'assistance, mais il ne le fait pas comme employeur, il le fait comme citoyen de la cité ; c'est un pur phénomène de voisinage. Ainsi le fabricant est avant tout un employeur ; il ne s'occupe pas de patronner directement les phases de l'existence de ses ouvriers. Comparé au peigneur, il a seulement *un souci un peu plus grand de répartir le travail entre le personnel fixe*.

Telle est la situation dans les villes ; elle est tout autre dans les bourgs disséminés dans l'arrondissement. Là, les liens sont beaucoup plus étroits entre les deux classes : le patron n'est plus un simple employeur ; il a conservé les anciennes formes du patronage, ayant souci, non seulement de fournir du travail, mais de veiller aux phases de l'existence de ses ouvriers. Cela se comprend : dans ces petits bourgs, il est le seul homme assez riche pour alimenter le budget de l'assistance publique, la seule « autorité sociale », comme eût dit Le Play. Par la force des choses, il devient omnipotent et assume toutes les charges de sa situation.

Étant donnée cette organisation du travail, comment la classe ouvrière supporte-t-elle ces crises ?

Une crise peut être surmontée par plusieurs procédés, les uns issus de l'initiative de la classe ouvrière elle-même, les autres venant de la classe patronale. Nous allons les étudier rapidement :

1° *L'épargne*. Tout d'abord, l'ouvrier peut se restreindre, et

prélever, chaque semaine, une réserve sur son salaire. Mais on sait combien il est difficile de se priver en vue de choses lointaines, qui peuvent paraître aléatoires. Ici, cela est d'autant plus difficile que les phases de l'existence viennent absorber les sommes que l'ouvrier a pu mettre d'abord de côté. En fait, dans aucun pays, la classe ouvrière n'a pu résoudre par elle-même le problème des crises industrielles.

Certes, l'élite de la population ouvrière du Nord épargne, mais c'est peut-être elle qui est la moins atteinte par le chômage. La majorité n'épargne guère, et en tous cas d'une façon bien insuffisante pour parer aux crises.

2° *Le changement de métier.* Ce moyen employé par un certain nombre de peigneurs de laine et de manœuvres, répugne, nous l'avons vu, aux tisserands et aux fileurs. D'une part, ils ne peuvent plus faire l'apprentissage d'un nouveau métier : ils sont trop âgés. D'autre part, ils considèrent comme une déchéance de devenir manœuvres. En temps de crise, l'offre des emplois de manœuvres diminue dans une région spécialement vouée à un genre de travail, mais souvent il est facile d'en trouver dans une région voisine vouée à un autre travail. Or, c'est précisément le cas : tandis qu'une crise intense sévit sur l'industrie textile, les houillères du Pas-du-Calais traversent une ère de prospérité. Il y a là une offre de travail considérable, mais encore une fois, ce sont les manœuvres qui en profitent le plus ; ce n'est qu'à la dernière extrémité que le tisserand émigrera vers la mine.

Quoi qu'il en soit, un train spécial organisé par certaines compagnies de mines part tous les matins d'Armentières, emmenant, pour les ramener le soir, plusieurs centaines d'ouvriers, qui travaillent en qualité de chargeurs et se font un salaire de 5 fr. 50 par jour. Les compagnies de mines paient l'abonnement de l'ouvrier, à condition qu'il soit régulier au travail.

En outre, un autobus part tous les jours de La Chapelle d'Armentières, vers Béthune et Liévin.

A ces émigrations journalières, il faut ajouter les émigrations définitives vers les mines ; mais ces émigrations définitives

sont vues d'un mauvais œil par les syndicats socialistes qui cherchent à conserver le plus d'électeurs possible.

3° *L'émigration.* Pour ne pas changer de métier, les tisserands ont la ressource d'émigrer vers d'autres pays non atteints par la crise, ou moins atteints.

C'est du reste, de cette façon que s'est recrutée une partie de la population ouvrière du Nord : tisserands de toiles venus des villages de la Flandre belge ; tisserands de draps venus de Verviers ; tisserands de laine du Cambrésis, etc.

Réciproquement, dans les temps de crise, la Flandre française envoie un certain nombre de tisserands vers l'Amérique. C'est ainsi que, de 1900 à 1906, il est parti environ 2.000 tisserands de Roubaix pour les États-Unis ; mais depuis la crise américaine, il y a un mouvement très prononcé de rapatriement, ce qui vient augmenter la population flottante du Nord. Les ouvriers comptent, en effet, obtenir plus facilement des secours dans leur pays natal qu'à l'étranger.

On le voit, la classe ouvrière n'est guère en mesure de parer aux crises. Aussi est-elle obligée d'avoir recours à une aide extérieure, aux organismes d'assistance.

4° *L'assistance.* Les secours de la classe possédante parviennent aux ouvriers sous forme d'assistance privée ou publique. Ils proviennent non seulement des patrons industriels, mais de la classe aisée tout entière : le petit bourgeois y contribue comme le filateur, et les sociétés charitables servent d'intermédiaire.

Les municipalités votent des fonds spéciaux d'assistance en temps de crise : ces fonds sont versés aux syndicats ouvriers proportionnellement à leur importance, et ce sont ces syndicats qui se chargent de la répartition.

En 1908, la ville d'Armentières a voté ainsi un subside de 3.000 francs.

En résumé, l'assistance en cas de crise utilise les groupements déjà existants qui se chargent de l'assistance en temps ordinaires et qui alors visent spécialement les malades, les vieillards, ou ceux qui ont de grandes charges de famille à supporter.

En d'autres termes, les crises ne font pas surgir des orga-

nismes spéciaux; elles ne forment qu'un cas particulier d'un problème qui se pose constamment, quoique à un degré moins intense.

Il nous faut voir de plus près ces organismes dont les uns résultent de l'initiative privée, dont les autres dépendent des Pouvoirs publics.

LES JAUNES. — Un courant social qui a contribué à retarder la reconnaissance des syndicats ouvriers par les patrons, a été la création de soi-disant syndicats jaunes. Nous disons *soi-disant*, car ces groupements n'ont du syndicat que le nom, si l'on veut réserver au mot syndicat le sens d'une organisation visant à la défense des intérêts du travail, travail ouvrier ou patronal.

On connaît l'origine du mouvement jaune. Il est louable dans son but, puisqu'il a la prétention d'aplanir la lutte des classes en englobant dans un même groupement les patrons et les ouvriers. Que ces associations aient ou puissent avoir un tel effet, nous ne le nions pas; mais ce que nous nions, c'est qu'il puisse y avoir là un système de représentation des intérêts de la classe ouvrière : ces groupements suscités par les patrons resteront, quoi qu'il en soit, sous leur domination. Ils sont intéressants comme moyen de multiplier les contacts entre les diverses classes sociales; ils ne peuvent avoir la prétention de défendre l'ouvrier contre les abus possibles des employeurs. Toute la confusion git précisément dans cette prétention. Le jour où les associations jaunes consentiront à être ce qu'elles sont en réalité — des œuvres patronales — ce jour-là, la reconnaissance des syndicats ouvriers par les patrons aura fait un grand pas. Exemple : à Halluin, où il n'existe pas de groupement jaune, la reconnaissance des syndicats est désormais un fait accompli. A Armentières, il n'en a pas encore pu être ainsi, malgré l'existence d'une véritable trade-union, celle-ci devant lutter, non seulement contre le syndicat socialiste encore existant, mais en outre contre l'association jaune récemment créée.

Ce qui retarde malheureusement l'évolution, c'est la confu-

sion de l'idée politique — voire religieuse — avec les buts particuliers de l'action syndicale. A l'exception de la trade-union d'Armentières, les syndicats ouvriers sont socialistes et athées; les associations jaunes sont conservatrices et catholiques. Et ainsi on voit des groupements de patronage lutter contre des groupements de travail, cependant placés sur un terrain différent.

Les soi-disant syndicats jaunes sont greffés sur les anciens cercles ouvriers catholiques.

Ils diffèrent des syndicats socialistes en ce qu'ils ne forment pas un organisme pour la défense des intérêts professionnels, et ne constituent donc pas de fonds de grèves; ils n'ont de commun avec eux que les buts visant le patronage des phases de l'existence: secours aux blessés, aux malades, aux militaires, aux vieillards, aux femmes en couches. Le plus souvent, d'autres œuvres leur sont annexées: cercles ouvriers, maisons ouvrières, sociétés coopératives, etc.

LE PATRONAGE DES CORPORATIONS RELIGIEUSES. — Les syndicats jaunes et leurs annexes ne sont pas les seuls organismes privés de patronage extérieur de la classe ouvrière.

Il faudrait citer toutes les œuvres trouvant leur appui dans les groupements religieux. Il serait fastidieux de faire l'énumération de toutes les institutions de cette nature fondées dans le Nord.

Les moins intéressantes, quoique nécessaires malheureusement, sont celles qui n'ont en vue que la charité pure et simple. Elles sont à peu près ce qu'elles sont partout, et le cadre de notre étude ne nous permet pas de nous y arrêter plus longtemps.

A côté de celles-là, il en est d'autres qui ont en vue le relèvement du niveau moral de la classe ouvrière. Quelquefois, elles n'atteignent pas leur but ou atteignent même un résultat contraire à celui qu'elles visent, mais parfois aussi elles ont des conséquences heureuses.

Mais il faut nous borner. Prenons comme exemple l'une des œuvres les plus nouvelles et les plus intéressantes de la région;

nous voulons parler de l'*Institut populaire de l'Épeule*, à Roubaix.

Originellement, ce n'était qu'un simple cercle ouvrier, dépendant de la paroisse du hameau de l'Épeule, mais depuis 1899, grâce à l'initiative de M. l'abbé Podvin, toute une série d'œuvres vinrent se greffer autour de la modeste entreprise du début.

Tout d'abord, ce furent des œuvres d'éducation comprenant des conférences, des cours, un enseignement ménager, etc.

En 1903, fut créée l'œuvre des jardins ouvriers, grâce à laquelle des propriétaires mettent du terrain à la disposition des ouvriers : il y a actuellement plus de deux cents parcelles distribuées.

Puis vinrent des œuvres de mutualité : Mutualité maternelle, Jeunesse prévoyante, Caisse des conscrits, Providence du foyer, Bon foyer, etc...

La caisse de la Mutualité maternelle, alimentée par des cotisations hebdomadaires de 10 centimes, verse 48 francs au moment de la naissance d'un enfant.

La caisse de la Jeunesse prévoyante reçoit des cotisations de 10 ou 20 centimes, dont la moitié sert à constituer une dot à l'âge de vingt-cinq ans et dont l'autre moitié est réservée pour des secours en cas de maladie.

La Providence du foyer reçoit des cotisations de 25 à 45 centimes par mois et accorde une allocation de 200 francs, en cas de décès, aux héritiers.

Le Bon foyer, créé en 1908, est une société de secours mutuel et de retraite.

De plus, en 1907, a été fondée une caisse de crédit genre Raiffeisen, à l'usage des artisans.

Enfin, un syndicat des employés et une association des professeurs dames sont annexés à l'*Institut populaire*.

On le voit, c'est une œuvre complexe qui résume les tendances nouvelles qui se font jour dans cette direction. Trop jeune encore pour que nous en jugions les résultats, nous ne pouvons qu'enregistrer l'activité qui y est déployée, et le dévouement de ses promoteurs.

CONCLUSIONS

Parvenu au bout de l'analyse du type social de l'ouvrier de la grande industrie textile, sommes-nous à même de porter un jugement d'ensemble pouvant lui assigner une place dans la classification des sociétés humaines ?

Tout d'abord, remarquons que notre étude n'a pas englobé tous les types sociaux de la Flandre française ; nous ne pouvons donc avoir la prétention de classer, dès maintenant, le type flamand. Nous devons nous borner à comparer l'ouvrier textile de cette région à ses confrères des pays voisins.

Malheureusement — et c'est là l'écueil qui attend celui qui défriche un terrain nouveau — ces types n'ont pas encore été étudiés par la science sociale.

Toutefois, nous pouvons essayer de tenter une comparaison, à l'aide de renseignements divers qu'il nous a été possible de recueillir.

Si nous examinons ce qui se passe en Angleterre, nous ferons la constatation suivante :

La formation sociale a rendu l'ouvrier anglais plus apte à s'adapter au machinisme. Nous avons analysé les qualités que le machinisme demande à l'ouvrier : au-dessus des journaliers et des manœuvres, on a surtout besoin d'ouvriers ayant une grande faculté d'attention.

Or, on le sait, le Français, en général, est plus distrait que l'Anglais, est moins capable d'une concentration d'esprit soutenue.

Dès qu'on entre dans un atelier, en France, toutes les têtes se tournent pour examiner le nouvel arrivant, et l'examen se poursuit quelquefois longtemps.

Au contraire, l'Anglais en train de travailler fait abstraction de tout ce qui l'environne. Que le malheureux visiteur soit sur ses gardes, car il risque à chaque instant de recevoir une balle de coton dans les jambes, une bobine de fils dans la poitrine !

La faculté d'attention de l'ouvrier français, peut-être aussi grande au début de la journée, ne tarde pas à faiblir, alors que celle de son concurrent d'outre-Manche se maintient à peu près immuable jusqu'au soir.

Il en résulte qu'il faut un personnel moindre pour surveiller le même nombre de métiers.

La supériorité de l'ouvrier anglais est d'autant plus grande que l'automatisme de la fabrication est plus parfait. C'est pourquoi elle éclate surtout dans l'industrie cotonnière, comme l'a très bien mis en lumière M. Schulze-Gavernitz dans sa belle étude sur *La grande industrie*, dans laquelle il compare l'ouvrier cotonnier du Lancashire à celui de l'Allemagne.

Nous voyons qu'en Angleterre, une équipe, composée d'un fileur (*spinner*) et de deux rattacheurs (*piecers*), surveille des métiers contenant un plus grand nombre de broches : à Lille ou à Roubaix, une telle équipe ne dirige jamais plus de 2.200 broches, tandis qu'à Manchester elle en dirige jusqu'à 2.330, et à Mulhouse, 2.000 seulement. Et il faut remarquer que la difficulté du travail va pourtant en décroissant, puisque l'Alsace ne travaille guère que les numéros moyens, la Flandre les numéros fins, tandis que le Lancashire arrive à filer des numéros d'une finesse extrême.

Il semble donc que, dans ce métier, le Flamand se place à mi-chemin entre l'Alsacien et l'Anglais.

Et ici, nous pouvons constater que le salaire croit avec la productivité, comme le montre le tableau suivant, indiquant les salaires moyens par semaine :

	Manchester.	Roubaix.	Mulhouse.
	Francs.	Francs.	Francs.
Fileur.....	53 00	33 00	30 00
1 ^{er} rattacheur.....	22 50	22 20	} 36 00
2 ^e —	2 50	21 00	
TOTAUX.....	<u>80 00</u>	<u>76 20</u>	<u>66 00</u>

Un fait singulier ressort de ce tableau : l'inégalité plus grande des salaires entre le fileur et le second rattacheur, dans la Grande-Bretagne que sur le Continent. Cela provient d'une organisation différente du travail. En Angleterre, le second rattacheur (*little-piecer*) est un gamin, un *half-timer*, ce qui veut dire qu'il partage son temps entre l'école et l'usine; il se contente d'un salaire plus minime que le second rattacheur français, belge ou allemand, qui, lui, a d'abord été bobineur jusqu'à seize ou dix-sept ans : ce n'est plus un gamin, mais un jeune homme. Il en résulte qu'en Angleterre, on accède plus jeune à la situation de fileur, le plus souvent au moment du mariage. Sur le Continent, au contraire, beaucoup de rattacheurs sont mariés, et ceci n'est pas sans avoir de répercussions sur la situation de la famille ouvrière en général.

Ce qui se produit dans l'opération du filage, se retrouve dans les opérations accessoires de la filature; de là cette conséquence que le personnel total d'une usine est moindre en Angleterre pour le même nombre de broches.

Nous trouvons qu'à Roubaix, il faut 6 personnes pour 1.000 broches.

M. Schulze-Gavernitz nous dit que dans le Lancashire il n'en faut que 3 ou 4, en Allemagne 7, en Italie 14 et dans l'Hindoustan 25!

C'est là un véritable classement social au point de vue de la faculté d'attention, de concentration d'esprit.

Même phénomène dans l'industrie linière, comme l'indique M. L. Merchier, dans son bel ouvrage déjà cité sur la *Monographie du lin*.

Dans les tissages de toile, par exemple, il nous dit¹ que les travaux préparatoires (bobinage, ourdissage, etc.) exigent un personnel de 50 à 55 personnes pour 100 métiers dans la région d'Armentières, 35 à 40 seulement dans les environs de Belfast, c'est-à-dire dans la partie saxonne de l'Irlande.

Pour l'industrie lainière, il ne nous a malheureusement

1. P. 242.

été possible d'établir aucune comparaison. Celle-ci ne semble même pas pouvoir être faite pour la laine peignée, car les qualités de laine travaillées sont très différentes, ce qui fait, qu'en Angleterre, le filage est exécuté au métier continu, tandis qu'en France, on n'emploie guère que le renvideur.

La supériorité de l'ouvrier anglais, manifeste dans la production, ne l'est pas moins au point de vue de la situation familiale.

Tandis qu'en Flandre nous avons constaté l'existence de deux couches de population, dont la supérieure seule est bien installée au foyer, il semble qu'en Angleterre, chez l'ouvrier textile tout au moins, le type moyen soit à peu près au niveau de notre type supérieur. Les cités y sont presque inconnues; tout au plus trouve-t-on le type décrit par M. Paul de Rousiers sous le nom de *back to back*¹.

De plus, il est d'usage, dans le Lancashire par exemple, que la femme mariée quitte la fabrique dès son premier enfant. Dans l'arrondissement de Lille, elle ne le fait qu'à son troisième.

La grande différence que nous avons constatée, en Angleterre, entre le salaire des enfants et celui des pères de famille, assure à ce dernier une autorité plus grande. Pourtant, en Flandre, cette autorité se maintient très ferme dans la catégorie supérieure : la preuve en est dans ce fait que les enfants remettent intégralement leurs salaires au chef de famille. Celui-ci leur fait, chaque semaine, pour leurs menus plaisirs, un petit cadeau sous le nom de « dimanche »². Ainsi V. H..., l'ouvrier tourquennois dont nous avons parlé plus haut, remet tout son salaire à la ménagère, à l'exception de 3 francs qu'il garde pour son dimanche, et de 1 fr. 50 qu'il octroie à son fils, « mais, me dit-il, je vais augmenter le dimanche de ce dernier, parce que je suis satisfait de lui, il a une bonne conduite et travaille bien ».

Quand le fils travaille dans la même usine que le père, ce

1. *Sc. soc.*, XIX, 158.

2. D'après L. Merchier (*loc. cit.*, p. 263), l'ouvrier du lin garde 4 francs pour son dimanche; après le troisième enfant, il ne garde plus que 2 francs.

dernier peut facilement toucher le salaire du premier, ce qui facilite le maintien de l'autorité paternelle. Dans le cas contraire, il y a quelquefois une tendance à son affaiblissement, mais l'exemple de V. H... nous a montré qu'il n'en est rien dans l'élite.

Ce phénomène rapproche la famille flamande de la famille anglaise, où le même usage existe. Au contraire, en Écosse et en Allemagne, d'après Schulze-Gavernitz, les fils se contentent de payer une pension fixe à leurs parents, pour leur nourriture et leur entretien, et disposent du reste à leur fantaisie.

Il y aurait donc une tendance plus grande à l'*individualisme* dans ces deux derniers pays, individualisme qu'il ne faut pas confondre avec particularisme, comme nous savons.

L'étude des syndicats et des coopératives nous a montré également que, au point de vue de la discipline sociale et de l'aptitude à l'organisation¹, le Flamand se trouvait à mi-chemin entre l'Anglais et le type français moyen².

Ainsi donc, tous les chemins semblent nous mener à la même conclusion : *la formation sociale de l'ouvrier textile de la Flandre française est intermédiaire entre celles de l'ouvrier anglais et de l'ouvrier moyen du Continent.*

Les critères de classement ont été les suivants :

- 1° Dans le travail : aptitude à la concentration, à l'attention ;
- 2° Dans la famille : autorité paternelle et bonne installation au foyer, l'une et l'autre de ces conditions étant indispensables pour la bonne éducation des enfants.

1. L'aptitude des ouvriers flamands à l'organisation se retrouve dans les nombreuses sociétés d'amusements qu'ils forment entre eux : sociétés musicales, sociétés de tir à l'arc, de jeu de boules, etc. Un ouvrier roubaisien me dit avec humeur dans son patois : « Ici il y a des sociétés pour tous les goûts ; il y en a pour les *coqueleux* (amateurs de combats de coqs), pour les *pinsonneux* (éleveurs de pinsons chanteurs), pour les *coulonneux* (éleveurs de pigeons voyageurs)..... »

2. Une analyse des facultés intellectuelles montrerait, chez l'ouvrier flamand, une tendance vers la profondeur d'esprit plutôt que vers la vivacité. Un ouvrier roubaisien à qui je cause et qui occupe ses loisirs par la lecture, parvient à digérer les études économiques ou philosophiques les plus dures : « Quelquefois, me dit-il, je reste absorbé par la lecture d'une seule page depuis 9 heures jusqu'à minuit, mais cette page, je la lis et relis, je la commente, je réponds à l'argumentation de l'auteur, je retourne la question sous toutes ses faces ; je ne passe à un autre sujet qu'après avoir épuisé celui qui précède... »

3° Dans les associations libres : aptitude à la discipline et à l'organisation.

Mais nous le répétons, pour que ces conclusions puissent être considérées comme définitives, il faut attendre que nous ayons une connaissance plus parfaite des autres types similaires.

Quoi qu'il en soit, il paraît acquis que la classe ouvrière des Flandres comprend deux couches de populations superposées :

1° *Une couche supérieure à tendances particularistes* présentant les caractères suivants : concentration d'esprit et discipline sociale résultant d'une solide éducation familiale due à une forte autorité paternelle et à la bonne installation du foyer ;

2° *Une couche inférieure désorganisée*, manquant des qualités précédentes, par suite de l'inéducation due à l'insouciance des parents et à la mauvaise installation au foyer.

La présence de cette dernière classe est un obstacle constant aux progrès sociaux. C'est elle qui, en temps de grève, fournit les éléments violents et perturbateurs ; c'est parmi elle que se trouve la grande masse des illettrés ; c'est elle qui grève les budgets de l'assistance publique ou privée.

Ces deux classes existaient avant l'introduction du machinisme. Celui-ci a eu pour effet de hausser la valeur personnelle dans l'élite, mais a laissé les autres au même niveau.

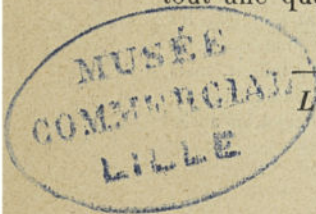
C'est que, chez ces derniers, l'éducation familiale n'avait pas jeté les germes de l'esprit de discipline que la contrainte de la machine et du grand atelier accentuent, mais ne créent pas. Il y avait donc déjà anciennement, dans la population ouvrière flamande, une élite suffisamment disciplinée pour pouvoir s'adapter aux changements dont nous parlions en commençant cette étude. Mais il y avait aussi un prolétariat inapte à profiter des chances d'élévation que le nouveau régime présentait.

On ne saurait trop le répéter, la question sociale est avant tout une question d'éducation.

P. DESCAMPS.

L'Administrateur-Gérant : LÉON GANGLOFF.

TYPOGRAPHIE FIRMIN-DIDOT ET C^o. — PARIS



STATIONS BALNÉAIRES ET THERMALES

Du 15 mai au 31 octobre, toutes les gares du Chemin de fer du Nord délivrent des billets à prix réduits, à destination des stations balnéaires et thermales du réseau, sous condition d'effectuer un parcours minimum de 100 kilomètres aller et retour.

Billets collectifs de famille, valables 33 jours, prolongeables pendant une ou plusieurs périodes de 15 jours. (Réduction de 50 % à partir de la 4^e personne).

Billets hebdomadaires et carnets d'aller et retour individuels, valables 5 jours du vendredi au mardi et de l'avant-veille au surlendemain des fêtes légales. (Réduction de 20 à 44 %).

Les *Carnets* contiennent 5 billets d'aller et retour qui peuvent être utilisés à une date quelconque dans le délai de 33 jours.

Cartes d'abonnement, valables 33 jours (Réduction de 20 % sur le prix des abonnements ordinaires d'un mois), à toute personne prenant deux billets ordinaires au moins ou un billet de saison pour les membres de sa famille.

CHEMINS DE FER D'ORLÉANS

BILLETS DE LIBRE CIRCULATION

Pour les plages des Côtes Sud de Bretagne.

Pour répondre au désir des touristes qui se proposent, soit de faire un voyage d'excursion sur les Côtes Sud de Bretagne sans programme arrêté d'avance, soit de s'installer sur une des plages de la côte et de rayonner de là sur les autres localités de cette région si variée et si intéressante, la Compagnie d'Orléans délivre jusqu'au 31 octobre inclusivement, au départ de toute gare du réseau, des billets d'abonnement pour baignades et excursions sur les plages des Côtes Sud de Bretagne, dont les prix sont fixés ainsi qu'il suit :

	1 ^{re} CLASSE	2 ^e CLASSE
1 ^o Au départ de Paris et de toute gare du réseau située à 500 kilomètres au plus de Savenay	fr. 100 »	fr. 75 »
2 ^o Au départ de toute gare du réseau située à plus de 500 kilomètres de Savenay , les prix ci-dessus augmentés, par chaque kilomètre de distance en plus de 500 kilomètres, de	0 ^{fr} 1344	0 ^{fr} 09072

BILLETS. — Les billets d'abonnement pour baignades et excursions aux plages des Côtes Sud de Bretagne se composent de trois coupons donnant droit :

Le 1^{er}, à un voyage aller, avec arrêts facultatifs aux gares intermédiaires entre le point de départ et l'une quelconque des gares de la ligne du **Croisic** et de **Guérande à Châteaulin** et des lignes d'embranchement vers la mer (**Quiberon, Concarneau, Pont-l'Abbé, Douarnenez**) :

Le 2^e, à la libre circulation sur cette ligne et ses embranchements vers la mer, avec arrêts facultatifs à toutes les gares ;

Le 3^e, à un voyage retour, avec arrêts facultatifs aux gares intermédiaires entre l'une quelconque des mêmes gares et le point de départ primitif.

VALIDITÉ. — La durée de validité des billets d'abonnement pour baignades et excursions aux plages des Côtes Sud de Bretagne est de 33 jours; cette durée peut être prolongée une ou deux fois d'un mois, moyennant le paiement, pour chacune de ces périodes, d'un supplément égal à 25 % du prix initial, sans que la validité puisse, en aucun cas, dépasser le 15 novembre.

La demande pour billets d'abonnement doit être accompagnée d'un portrait photographié d'environ 0,04x0,03 sur épreuve non collée. Ce portrait sera collé par les soins de la Compagnie sur le billet d'abonnement.

CHEMINS DE FER DE PARIS A LYON ET A LA MEDITERRANÉE

Stations thermales desservies par le réseau P.-L.-M.

Aix-les-Bains. — Chatelguyon (*Riom*). — Evian-les-Bains. — Genève.
Menthon (*Lac d'Annecy*). — Uriage (*Grenoble*). — Royat (*Clermont-Fd.*) —
Thonon-les-Bains. — Vichy, etc...

1^o Billets d'aller et retour collectifs de famille, 1^{re}, 2^e et 3^e classes, valables 33 jours avec faculté de prolongation, délivrés du **1^{er} mai au 15 octobre**, dans toutes les gares du réseau P.-L.-M., aux familles d'au moins trois personnes voyageant ensemble.

Minimum de parcours simple : 150 kilomètres.

Prix : Les deux premières paient le tarif général, la 3^e personne bénéficie d'une réduction de 50 %, la 4^e et les suivantes d'une réduction de 75 %.

Arrêts facultatifs aux gares de l'itinéraire.

Demander les billets quatre jours à l'avance à la gare de départ.

Nota. — Il peut être délivré à un ou plusieurs des voyageurs inscrits sur un billet collectif de stations thermales et en même temps que ce billet, une carte d'identité sur la présentation de laquelle le titulaire sera admis à voyager isolément (*sans arrêt*) à moitié prix du tarif général, pendant la durée de la villégiature de la famille, entre le point de départ et le lieu de destination mentionné sur le billet collectif.

CHEMINS DE FER DE L'ÉTAT

Bains de Mer (jusqu'au 31 octobre 1909)

L'Administration des Chemins de Fer de l'Etat, dans le but de faciliter au public la visite ou le séjour aux plages de la Manche et de l'Océan, fait délivrer, au départ de Paris, les billets d'aller et retour, ci-après, qui comportent jusqu'à 40 % de réduction sur les prix du tarif ordinaire :

1^o Bains de Mer de la Manche

Billets individuels valables, suivant la distance, 3, 4 et 10 jours (1^{re} et 2^e cl.) et 33 jours (1^{re}, 2^e et 3^e cl.).

Les billets de 33 jours peuvent être prolongés d'une ou deux périodes de 30 jours, moyennant supplément de 10 % par période.

2^o Bains de Mer de l'Océan

(A) — Billets individuels de 1^{re}, 2^e et 3^e cl. valables 33 jours avec faculté de prolongation d'une ou deux périodes de 30 jours moyennant supplément de 10 % par période.

(B) — Billets individuels de 1^{re}, 2^e et 3^e cl. valables 5 jours (sans faculté de prolongation) du vendredi de chaque semaine au mardi suivant ou de l'avant-veille au surlendemain d'un jour férié.

Vacances (jusqu'au 1^{er} octobre 1909)

Billets de famille valables 33 jours (1^{re}, 2^e et 3^e cl.) avec faculté de prolongation d'une ou deux périodes de 30 jours, moyennant supplément de 10 % par période.

Ces billets sont délivrés aux familles composées d'au moins trois personnes voyageant ensemble, pour toutes les gares du réseau de l'Etat (*ancien*) situées à 125 kilomètres au moins de Paris ou réciproquement.

FASCICULES PARUS DANS LA NOUVELLE SÉRIE

(Prix : 2 fr. *franco*, sauf indication spéciale).

N° 1. — **La Méthode sociale**, ses procédés et ses applications, par E. DEMOLINS, ROBERT PINOT et PAUL DE ROUSIERS.

N° 2. — **Le Conflit des races en Macédoine**, d'après une observation monographique, par G. d'AZAMBUJA.

N° 3. — **Le Japon et son évolution sociale**, par A. DE PRÉVILLE.

N° 4. — **L'Organisation du travail. Réglementation ou Liberté**, d'après l'enseignement des faits, par EDMOND DEMOLINS.

N° 5. — **La Révolution agricole**. Nécessité de transformer les procédés de culture, par ALBERT DAUPRAT.

N° 6. — **Journal de l'École des Roches** (année 1903-1904).

N° 7. — **La Russie; le peuple et le gouvernement**, par LÉON POINSARD.

N° 8. — **Pour développer notre commerce; Groupes d'expansion commerciale**, par EDMOND DEMOLINS.

N° 9. — **L'ouverture du Thibet. Le Bouddhisme et le Lamaïsme**, par A. DE PRÉVILLE.

N°s 10 et 11. — **La Science sociale depuis F. Le Play. — Classification sociale** résultant des observations faites d'après la méthode de la Science sociale, par EDMOND DEMOLINS (Fasc. double). 3 fr. 50

N° 12. — **La France au Maroc**, par LÉON POINSARD.

N° 13. — **Le commerce franco-belge et sa signification sociale**, par PH. ROBERT.

N° 14. — **Un type d'ouvrier anarchiste. Monographie d'une famille d'ouvriers parisiens**, par le Dr J. BAILHACHE.

N° 15. — **Une expérience agricole de propriétaire résidant**, par ALBERT DAUPRAT.

N° 16. — **Journal de l'École des Roches** (année 1904-1905).

N° 17. — **UN NOUVEAU TYPE PARTICULIER ÉBAUCHÉ : Le Paysan basque du Labourd à travers les âges**, par M. G. OLPHE-GALLIARD.

N° 18. — **La crise coloniale en Nouvelle-Calédonie**, par MARC LE GOUPILES, ancien Président du Conseil général de la Nouvelle-Calédonie.

N°s 19, 20 et 21. — **Le paysan des Fjords de Norvège**, par PAUL BUREAU. (Trois Fasc.). 6 fr. »

N° 22. — **Les trois formes essentielles de l'Éducation; leur évolution comparée**, par PAUL DESCAMPS.

N° 23. — **L'ÉVOLUTION AGRICOLE EN ALLEMAGNE. Le « Bauer » de la lande du Lunebourg**, par PAUL ROUX.

N° 24. — **Les problèmes sociaux de l'industrie minière. Comment les résoudre**, par EDMOND DEMOLINS.

N° 25. — **La civilisation de l'étain. — Les industries de l'étain en Franconie**, par LOUIS ARQUÉ.

N° 26. — **Les récents troubles agraires et la crise agricole**, par HENRI BRUN.

N° 27. — **Journal de l'École des Roches** (année 1905-1906).

N° 28 et 29. — **L'HISTOIRE EXPLIQUÉE PAR LA SCIENCE SOCIALE : La Grèce ancienne**, par G. d'AZAMBUJA. . . 5 fr. »

N° 30. — **L'humanité évoluée-t-elle vers le socialisme?** par PAUL DESCAMPS.

N° 31. — **L'École moderne**, par G. CLERC, M^{me} HUGH BELL et A. PERNOTTE.

N° 32. — **COMMENT SE PRÉPARE L'UNITÉ SOCIALE DU MONDE. Le Droit international au XX^e siècle**, par LÉON POINSARD.

N° 33. — **Les exportations allemandes**, par PAUL DE ROUSIERS.

N° 34. — **Le type savoyard**, par C. BORLET, J. PONCIER et P. DESCAMPS.

N° 35. — **Le littoral de la Plaine saxonne; le type des Marschen**, par PAUL ROUX.

N° 36. — **Les origines de la science sociale. Frédéric Le Play; sa méthode et sa doctrine**, par E. BOUCHÉ DE BELLE.

N° 37. — **Les populations viticoles**, par PAUL DESCAMPS.

N° 38. — **Journal de l'École des Roches** (année 1906-1907).

N° 39. — **Edmond Demolins**, par P. DE ROUSIERS, G. BERTIER et P. DESCAMPS.

N° 40. — **Les populations forestières du centre de la France**, par A. BOYER, E. DEMOLINS, le C^o DE DAMAS d'ANLEZY et P. DESCAMPS.

N°s 41 et 42. — **Répertoire des répercussions sociales**, par EDMOND DEMOLINS. 3 fr. 50

N° 43. — **Les Faiseurs de jouets de Nuremberg**, par L. ARQUÉ.

N° 44. — **Le type social du paysan juif à l'époque de Jésus-Christ**, par M.-B. SCHWALM.

N° 45. — **La colonisation des tourbières dans les Pays-Bas et la Plaine saxonne**, par PAUL ROUX.

N°s 46 et 47. — **Le type saintongeais**, par MAURICE BURES. 3 fr. 50

N° 48. — **La Science sociale et sa méthode**, par ROBERT PINOT.

N° 49. — **Journal de l'École des Roches** (année 1907-1908).

N°s 50 et 51. — **Le Noir de Guinée**, par L. TAUNIER. 3 fr. 50

N° 52. — **Le type frison**, par PAUL ROUX.

N° 53. — **Les Cultivateurs de houblon en Franconie**, par LOUIS ARQUÉ.

N° 54. — **Le Type thierachien**, par E. CREVEAUX.

N° 55. — **Les populations rurales de la Toscane**, par PAUL ROUX.

N° 56. — **L'industrie et les artisans juifs à l'époque de Jésus-Christ**, par M.-B. SCHWALM.

N° 57. — **Le Chômage et l'assistance par le travail**, par G. OLPHE-GALLIARD.

N° 58. — **Quelques métiers urbains de simple récolte**, par J. DURIEU.

N° 59. — **La Flandre française : Les Ouvriers de l'industrie textile**, par P. DESCAMPS.

BIBLIOTHÈQUE DE LA SCIENCE SOCIALE

La production, le travail et le problème social dans tous les pays, au début du XX^e siècle, par LÉON POINSARD (2 vol., 16 fr.). Alcan, édit.

La question ouvrière en Angleterre, par Paul DE ROUSIERS (1 vol., 7 fr. 50). Firmin-Didot, édit.

Le Trade-Unionisme anglais, par Paul DE ROUSIERS (1 vol., 4 fr.). Colin, édit.

Les industries monopolisées aux États-Unis, par Paul DE ROUSIERS (1 vol., 4 fr.). Colin, édit.

La guerre de classes peut-elle être évitée? par LÉON POINSARD (3 fr.). Le Soudier, édit.

Introduction à la Science sociale. Les origines, la méthode, la classification (6 fr.). Bureaux de la *Science sociale*.

Le Homestead, ou l'insaisissabilité de la petite propriété foncière, par Paul BUREAU (1 vol., 7 fr. 50). Rousseau, édit.

Le contrat de travail, par Paul BUREAU (1 vol., 6 fr.). Alcan, édit.

La participation aux bénéfices, par Paul BUREAU (1 vol., 6 fr.). Rousseau, édit.

La diminution du revenu, par Paul BUREAU (1 vol., 2 fr.). Firmin-Didot, édit.

Le paysan des fjords de Norvège, par Paul BUREAU (1 vol., 6 fr.). Bureaux de la *Science sociale*.

A quoi tient la supériorité des Anglo-Saxons, par Edmond DEMOLINS (25^e mille, 1 vol., 3 fr. 50). Firmin-Didot, édit.

La vie américaine, par Paul DE ROUSIERS (2 vol., 3 fr. 50 chaque). Firmin-Didot, édit.

Les grandes routes des peuples. Comment la route crée le type social, par Edmond DEMOLINS (3^e mille, 2 vol., 3 fr. 50 chaque). Firmin-Didot, édit.

Les Français d'aujourd'hui; les types sociaux du midi et du centre, par Edmond DEMOLINS (9^e mille, 1 vol., 3 fr. 50). Firmin-Didot, édit.

A-t-on intérêt à s'emparer du pouvoir? par Edmond DEMOLINS (1 vol., 3 fr. 50). Firmin-Didot, édit.

Les sociétés africaines, par A. DE PRÉVILLE (1 vol., 3 fr. 50). Firmin-Didot, édit.

L'Éducation nouvelle, l'École des Roches, par Edmond DEMOLINS (9^e mille, 1 vol., 3 fr. 50). Firmin-Didot, édit.

Hambourg et l'Allemagne contemporaine, par Paul DE ROUSIERS (1 vol., 3 fr. 50). Colin, édit.

Vers la ruine, par LÉON POINSARD (1 vol., 1 fr. 50). Pichon, édit.

La Grèce ancienne, par G. d'AZAMBUJA (1 vol., 5 fr.). Bureaux de la *Science sociale*.

Phéniciens et Grecs en Italie, d'après l'Odyssée, par Ph. CHAMPAULT (1 vol., 6 fr.). Roux, édit.

Les syndicats industriels de producteurs en France et à l'Étranger, par Paul DE ROUSIERS (1 vol., 3 fr. 50). Colin, édit.

Histoire de la formation particulariste; L'origine des grands peuples actuels, par Henri DE TOURVILLE (1 vol., 10 fr.). Firmin-Didot, édit.

Le problème des Retraites ouvrières, par G. OLPHE-GALLIARD (1 vol., 3 fr. 50). Bloud et C^e, édit.

L'erreur révolutionnaire et notre état social, par A. MAGLOIRE. Imprimerie-Librairie du "Matin", Port-au-Prince (Haïti).