

MUSEE COMMUNAL
de l'Industrie
2, Rue du Loup
LILLE

LA

FILATURE MÉCANIQUE DE LIN EN BELGIQUE

PAR

Alfred BEAUCOURT

DOCTEUR EN DROIT

PARIS

LIBRAIRIE NOUVELLE DE DROIT ET DE JURISPRUDENCE

ARTHUR ROUSSEAU, ÉDITEUR

14, RUE SOUFFLOT ET RUE TOULLIER, 13

—
1914



MUSÉE COMM
Et C^o
2, Rue du Lor
LILL

LA

B. Mic 20

FILATURE MÉCANIQUE DE LIN EN BELGIQUE

PAR

Alfred BEAUCOURT

DOCTEUR EN DROIT

PARIS

LIBRAIRIE NOUVELLE DE DROIT ET DE JURISPRUDENCE

ARTHUR ROUSSEAU, ÉDITEUR

14, RUE SOUFFLOT ET RUE TOULLIER, 13

—
1914

BIBLIOGRAPHIE

Annuaire statistique de la Belgique.

Association nationale pour le progrès de l'industrie linière, discours d'installation et statuts.

Annal reports of *Flax supply association.*

Aperçu des dispositions prises par le Ministre de l'Intérieur, les députations provinciales et les administrations communales en faveur de l'industrie linière et de la classe ouvrière. Bruxelles 1845, br.

AFTALION. — La crise de l'industrie linière et la concurrence victorieuse de l'industrie cotonnière. Paris, Larose 1904.

D^r BARNICH. — La Législation et l'organisation ouvrières en Belgique. 4 vol., Bruxelles, Rossel, 1913.

BONNÉ MAES. — Coup d'œil sur la situation respective des deux industries linières suivi d'un rapport sur le projet de questions à soumettre au Ministre de l'Intérieur concernant la recherche de nouveaux débouchés pour nos toiles. Gand, 1839, br. in-8°.

— (Réponse donnée par M. le Sénateur.) — A son collègue M. Raymond Biolley à la séance du 31 décembre 1841 relativement à la nécessité de maintenir le mieux et le plus longtemps possible l'ancienne industrie linière dans les Flandres. Gand, 1842, br.

- BRIAVOINNE. — De l'industrie en Belgique. Causes de décadence et de prospérité. Sa situation actuelle. 2 vol. Bruxelles de Mat. 1839.
- DE BROUCKÈRE. — Exposition universelle de Londres en 1862. Lin et Chanvre. Bruxelles, 1863, br.
- CARTON DE WIART. — Les Flandres et l'industrie linière. Bruxelles Devroye, 1849 br.
- Coup d'œil sur la situation actuelle de l'Industrie par FIG ancien secrétaire communal. Gand, 1840, br.
- Cercle commercial et industriel* de Gand. Rapports annuels depuis 1855.
- Chambre du commerce et des fabriques* de Gand. Rapport général sur la situation du commerce et de l'industrie, depuis 1876.
- Chambre du commerce* de Liège. Rapport sur la situation du commerce en 1865.
- Commissions permanentes des valeurs*, commerce et prix des matières, des fils et tissus en 1867, 1873, 1880, 1882, 1884.
- Compte rendu* de l'exposition industrielle des deux Flandres en 1849. 1 vol. Bruxelles 1849.
- Commerce et industrie* (journal hebdomadaire de Gand). Passim.
- DEPOUÏON. — Rapport de la commission supérieure d'industrie et de commerce sur l'exportation des lins et la fabrication des toiles. Bruxelles, 1833.
- DALLEMAGNE. — Mémoire sur la situation de l'Industrie en Belgique et sur la question ouvrière. 1 vol. Bruxelles. Société belge de librairie, 1894.
- DELÉSALLE. — L'industrie linière en 1864, br.
- DIDIER. — L'enquête sur les industries textiles dans « Réforme Economique », janvier 1904.
- DUCPÉTIÀUX. — Mémoire sur le paupérisme dans les Flandres, 1 vol. Bruxelles, 1850.

- DUBOIS. — L'industrie de la bonneterie. 4 vol. Bruxelles. Lebègue, 1905.
- L'Industrie du tissage du lin dans les Flandres. 1 vol. Bruxelles 1900.
- Les trade's unions et associations ouvrières en Belgique, 1 vol. Bruxelles. Société belge de librairie, 1894.
- Etat de l'Industrie* en Belgique. (Extrait du rapport décennal sur la situation administrative du Royaume 1841-1850). Bruxelles, 1850.
- Etat de l'Industrie*. Années 1861 à 1875. Ministère de l'Intérieur, Statistique générale (extrait de l'« exposé de la situation du Royaume »).
- Enquête* sur l'industrie linière en 1840. Interrogatoires. Bruxelles. 1 vol. in-4° 1841.
- Enquête* sur l'industrie linière Rapports de la Commission, voyages à l'étranger, etc. . . 1 vol. in-4°. Bruxelles, 1840
- Enquête* sur la condition des classes ouvrières et sur le travail des enfants. Rapport de la commission instituée par arrêté royal du 4 septembre 1843. 3 vol. Bruxelles, 1848.
- FAILPOULT. — Statistique générale de la France. Mémoire statistique du département de l'Escaut adressé au Ministre de l'Intérieur d'après des instructions. In-8°. Paris. Imprimerie Nationale an XIII.
- FOREL-HERMAN. — Le V^e congrès international de l'Industrie textile dans « mouvement socialiste », 1902, p. 1226.
- Fédération internationale des Associations de fileurs de lin et d'étoupe*. Rapports officiels des congrès annuels. De Belfast, 1910, de Lille, 1911, de Cologne, 1912 et de Gand, 1913. 4 br. in-8°. Gand, impr. Vander Haeghen.
- GACHARD. — Rapport du jury sur les produits de l'industrie belge exposés à Bruxelles dans les mois de septembre et octobre 1835. Bruxelles 1836.

- D^r GLIBERT. — Les filatures de lin. Etude d'hygiène professionnelle. 1 vol. in-8°. Bruxelles, Schepens et C^{ie}, 1902.
- IMBOS. — Nos industries textiles dans « Commerce et Industrie » de Gand, 1894, p. 372.
- IZART. La Belgique au travail.
De l'Industrie linière dans « Revue Nationale de Belgique ». 1839, t. I, p. 273-300.
- LACROYE. — La filature de lin dans « mouvement socialiste » 1905, vol. 16, p. 117.
- LAURENT. — Les sociétés ouvrières de Gand. Gand, 1875.
- DE LEENER. — Les syndicats industriels en Belgique. 1 vol. Bruxelles, 1903.
- M N B. — De l'Industrie linière en Belgique, dans « Revue de Bruxelles, septembre 1838.
- DE MAN. — La situation de l'industrie en Belgique. 1878.
Memorial de l'Association nationale pour les progrès de l'industrie linière, 1839-1841.
- Mémoire* sur la situation industrielle en Belgique et sur la question ouvrière. Bruxelles, 1894.
- Monographies industrielles* n° VIII. Filature mécanique du coton, du lin, du chanvre et du jute. 1 vol. in-8°. Bruxelles, 1903.
- L. MOREL DE BOUCLE ST-DENIS ET CH. CHRISTOPHE. — Examen critique du rapport d'enquête du D^r Glibert sur l'hygiène dans les filatures de lin 1 br. in-8°. Gand, impr. Buyck, 1903.
- Réplique à la réponse adressée par M. le D^r Glibert à M. le Ministre de l'Industrie et du Travail. 1 br. in-8°. Gand, Buyck, 1903.
- PERROT. — Revue de l'exposition des produits de l'industrie nationale. 1 vol. Bruxelles, 1841.

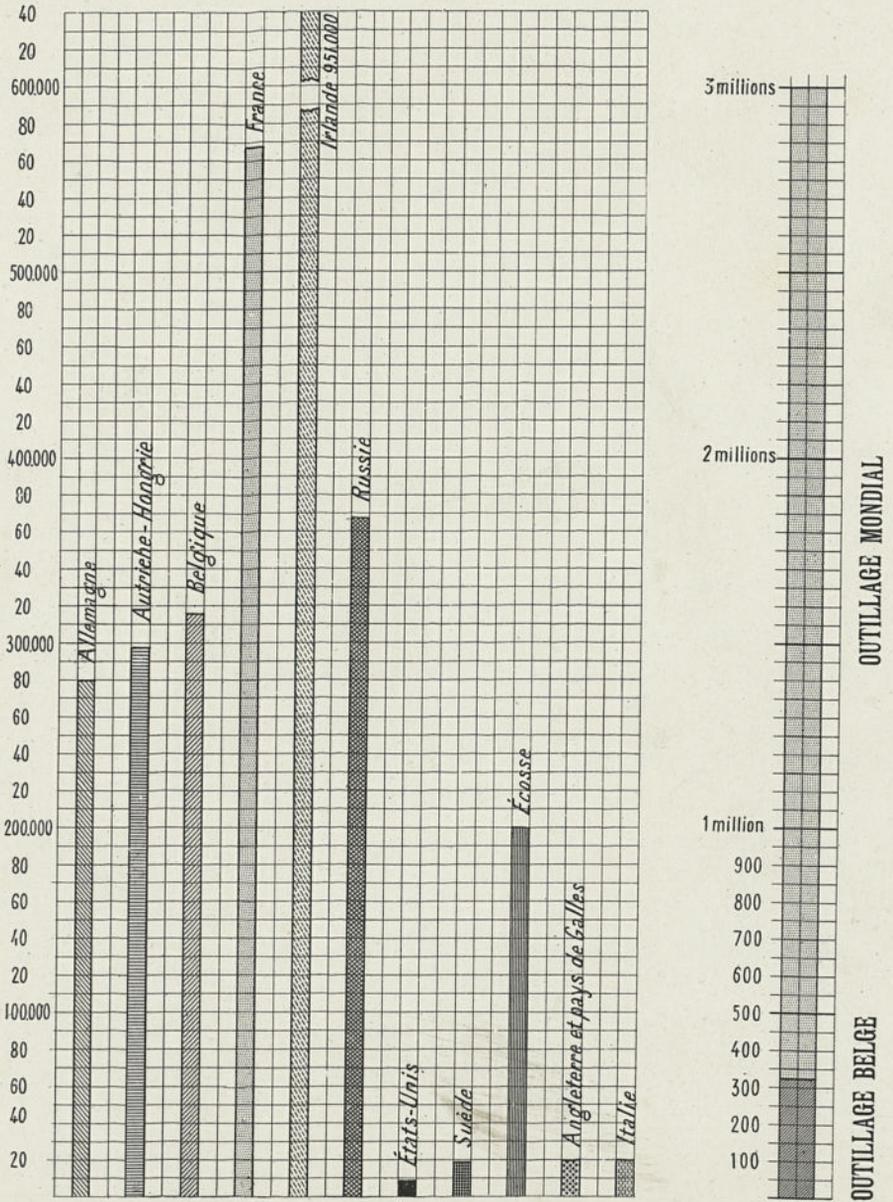
- Pétition* à la Chambre des Représentants au nom du Conseil général d'administration de l'industrie linière s-l-n-d.
- Pétition* adressée avec confiance à M. le Ministre des Affaires étrangères et à MM. les membres des Chambres législatives belges concernant le traité de commerce projeté avec l'Angleterre. 1 br. Gand, 1861.
- Question* des fils de lin. A MM. les membres du Sénat et de la Chambre des Représentants. 1 br. 1837.
- Rapport* du jury de l'exposition belge en 1841. 1 vol. Bruxelles 1842.
- Rapport* du jury et documents sur l'exposition de l'industrie belge en 1847. 1 vol. Bruxelles. Hayez, 1848.
- Rapport* du jury belge de l'exposition de Paris en 1855. 1 vol. Bruxelles, 1856.
- Rapport* et explications de M. le Ministre de l'Intérieur sur la question du lin à la Chambre des Représentants du 24 janvier 1844 (extrait du Moniteur) 1 br. Bruxelles s. d.
- RENIER. — Appréciation réelle et pratique de l'état et de l'avenir de l'industrie linière en Flandre. 1 br. Courtrai, 1848.
- RENOUARD. — Etudes sur le travail des lins. 7 vol. Lille. Robbe (vers 1880).
- Réponse* d'un habitant de Courtrai à un habitant d'Audenarde concernant l'industrie linière en Belgique. 1 br. 1841.
- ROMBERG. — Les grandes industries belges dans « Patria Belgica, t. III.
- Revue du Travail* depuis 1896.
- Revue de l'Industrie textile.*
- RENARD. — Patronat et prolétariat textiles dans « Travail », 1904, n° 22.
- Recensement* industriel de 1896. XVIII vol. Bruxelles, 1900-1903.

- Salaires* et durée du travail dans les industries textiles au 31 octobre 1901. 1 vol. in-8°. Bruxelles, 1905.
- SEEBOHM ROWNTREE — Comment diminuer la misère. Etudes faites en Belgique par un anglais. 1 vol. 1912.
- J. ST-LEWINSKI. — L'évolution industrielle de la Belgique. 1 vol. Misch et Thron. Bruxelles, 1904.
- Statistique* de la Belgique Industrie. Recensement de 1880. 3 vol. Bruxelles. A. Lesigne, 1887.
- Statistique* des grèves et lock-out en Belgique durant les périodes 1895-1900 ; 1901-1905 ; 1906-1910. 3 vol. Bruxelles. Schepens et Cie.
- Tableau du commerce extérieur de la Belgique avec les Pays étrangers, vol. in-folio publiés par le Ministère du Commerce depuis 1831.
- VAN BECELAERE. — Les ouvrières du lin. « Cahiers féministes » 1903.
- VAN BRUYSSSEL. — L'Industrie et le Commerce en Belgique. Leur état actuel et leur avenir. 1 vol. in-8°. Bruxelles. Muquard, 1848.
- VANDENBERGHE ET VANDENKERCHOVE-DIERCKENS. — Recueil de lettres sur l'industrie linière précédées d'une adresse aux chambres législatives. 1 br. Thielt. 1841-1842.
- VARLEZ — Les salaires dans l'industrie gantoise II. Industrie de la filature de lin. 1 vol. in-8°. Bruxelles. Schepens et Cie 1904.
- VERBEKE ET H. MOREL. — Rapport présenté aux filateurs de lin, chanvre et jute. 1 br. Gand, 1873.
- VIRY. — Mémoire statistique du département de la Lys adressé au Ministre de l'Intérieur d'après ses instructions. Paris. Impr. Nat. an XII.

- VOGEL. — De notre décadence industrielle, de ses causes et des mesures qu'elle exige dans « Belgique Financière », 1905, passim.
- DE WITTE. — Discussion relative aux questions de l'industrie linière, de l'union douanière de la Belgique avec la France et au traité conclu récemment avec ce pays. 1 br. Bruxelles, 1846.
- WOLOWSKI. — Etudes d'économie et de statistique, t. I^{er}. Paris, Guillaumin, 1848.
-

The first of these is the fact that the
 world is not a uniform whole, but a
 complex of many different parts, each
 with its own characteristics and laws.
 This is the first principle of the
 philosophy of nature, and it is the
 foundation of all scientific inquiry.
 The second principle is that the
 world is not a static whole, but a
 dynamic whole, constantly changing
 and developing. This is the second
 principle of the philosophy of nature,
 and it is the foundation of all
 scientific inquiry.

OUTILLAGE COMPARÉ DES DIVERSES NATIONS



MUSEE GÉNÉRAL
B. Cassin
2, Rue du Commerce
LILLE

INTRODUCTION

La Belgique industrielle offre à l'économiste et au sociologue des sujets d'étude aussi nombreux que féconds. Ce petit peuple, autrefois presque entièrement agricole, possède aujourd'hui des centres de laborieuse activité tous pleins d'une vie débordante : c'est la région de Charleroy et de ^{Liège} ~~Reims~~ pour les mines de houille et la métallurgie, Anvers pour le commerce maritime, ce sont enfin les Flandres pour les industries textiles, et particulièrement pour l'industrie linière qui doit faire l'objet de cette étude.

Des recherches sur le travail industriel du lin en Belgique offrent des intérêts nombreux et variés. Pour un français des plaines du Nord, tout d'abord, les Flandres se présentent comme un prolongement de son propre pays. Quoique la race autochtone ait chez nous, moins que chez nos voisins, conservé ses caractères distinctifs, l'on retrouve des deux côtés de la frontière des affinités de tempérament, de langue et de caractère. Le sol lui-même a d'étranges analogies. Aussi ne faut-il pas s'éton-

ner que l'on trouve aussi les mêmes industries se développant dans des provinces autrefois confondues. Si Gand, Courtrai et Tournai sont en Belgique les centres principaux du travail linier, en France, encore plus concentrées peut-être, les filatures se groupent à Lille, Armentières et Halluin. La Lys, la « rivière d'or » des paysans qui cultivent le lin, prend sa source en France, quoique l'utilisation industrielle des propriétés de ses eaux ne commence qu'au delà de la frontière. Aussi les trois cent quinze mille broches belges sont-elles toutes voisines des cinq cent soixante mille broches françaises. Il y avait donc une comparaison intéressante à établir entre deux groupes que des divisions politiques semblent seules séparer.

Au surplus, notre industrie est une des branches importantes où se dépensent l'activité du peuple belge. Et dans la production mondiale elle-même, le contingent belge n'est pas une fraction négligeable. L'outillage de ce petit pays atteint plus du dixième des broches tournant dans le monde entier. Sous ce rapport, la Belgique est la quatrième nation en importance ; elle n'est dépassée que par l'Irlande, la France et la Russie.

C'est d'ailleurs dans ce pays une industrie traditionnelle. La culture et le travail du lin y voient leurs origines se perdre dans la nuit des temps, et les « toiles des Flandres » eurent jadis une réputation universelle. Elles ont longtemps formé l'un des principaux articles répandus à travers le monde par le commerce d'exportation. Ce fut aussi, au moyen âge, et même jusqu'à la naissance de

WUBOJIAN

l'industrie moderne, la source de richesse la plus abondante peut-être qui fécondât ces prospères provinces.

Si donc cette industrie méritait d'être étudiée, il semble bien que ce dût être aux lieux qui la virent naître ; l'intérêt d'ailleurs s'en est trouvé accru de ce fait que la routine, prenant les apparences d'une sage tradition, a prolongé non sans péril, par d'artificielles mesures de protection, la durée de méthodes surannées et devenues stériles. Des documents nombreux nous font saisir, dans ce pays qui vivait d'eux, la lutte du rouet et de la quenouille contre les métiers mécaniques. Les misères et les souffrances d'une époque de transition brusque dans le régime économique sont ici dévoilées, et les néfastes résultats d'une révolte contre les forces irrésistibles du progrès s'offrent à nos méditations comme une salutaire leçon.

Ces recherches, montrant avec évidence la cause du mal, nous permettent sinon de rectifier, du moins d'expliquer les maux effroyables relevés dans la fameuse enquête du docteur Villermé. Ces malheureux qu'on nous montre entassés dans des caves sans air et sans lumière, qui sont leurs demeures — j'allais dire leurs tanières — ce sont les victimes des transformations industrielles, chassées des campagnes par le triomphe de la filature mécanique, contre laquelle ils ont voulu lutter, malgré l'issue certaine. Ce sont en réalité les épaves d'une industrie agricole qui meurt plutôt que les sujets de l'exploitation des entreprises naissantes.

Mais détournons nos regards de ces tristes moments.

La grande industrie a guéri, et par delà, les maux qui étaient nés de son apparition. Nous pourrions nous en convaincre lorsque nous comparerons l'ouvrier linier gantois avec la misérable fileuse d'autrefois.

Plus d'un progrès a été réalisé sur ce point. Les chiffres des salaires et ce qu'ils représentent nous montrent le chemin parcouru. Mais, à côté de ces avantages tout matériels, nous pouvons en citer d'autres non moins importants, et qui donnent à notre étude un intérêt nouveau : la grande usine, la concentration des ouvriers, la réduction du nombre des patrons, l'étendue toujours plus vaste du marché ouvert à la concurrence, aidé par la fidélité et la persévérance qui sont le fond du caractère belge, ont amené la formation d'une organisation professionnelle particulièrement avancée. En face de syndicats ouvriers actifs et éveillés, se dressent des associations patronales soucieuses du maintien de leur autorité, mais désireuses de faire régner, s'il se peut, la concorde, là où une concurrence sans limites et sans frein avait fait naître des sentiments d'âpre antagonisme.

Sans doute les violences et les convoitises socialistes donnent-elles aux rapports entre patrons et ouvriers une tension parfois périlleuse, mais sur ce point cependant, de certains progrès ont été réalisés. D'un autre côté cette hostilité, dont ils étaient tous l'objet, a amené les patrons à une union et une solidarité remarquables ; ils en ont pu constater les heureux fruits sur bien des points, notamment dans leurs conflits avec les ouvriers et dans

leurs essais pour limiter les effets mauvais de la concurrence et pour combattre les crises.

Trois objets s'offrent à notre attention : l'évolution de notre industrie, l'ouvrier linier, l'organisation professionnelle.

Mais avant d'en commencer l'étude, il importe d'être familiarisé avec les différentes opérations techniques que doit subir le lin pour devenir du fil.

Dans nos plaines du nord, l'on rencontre ça et là, au printemps, des champs d'un vert plus tendre, et comme ensoleillé qui s'émaillent vers juin de fleurettes bleues, c'est le lin. Tandis que le coton nous apparaît dans sa gousse comme un amas d'ouate qu'il suffit de battre pour séparer de sa graine et posséder la fibre textile isolée, le lin s'offre à nos yeux sous la forme d'une tige dont rien extérieurement ne vient indiquer les qualités. La matière fibreuse, au lieu d'être isolée, est incorporée à la tige comme l'un de ses éléments constitutifs. Pour séparer la paille de la filasse, il faut une double opération qui vient, d'une façon considérable, enchérir le prix de la matière première. D'une part, l'on amollit et l'on désagrège la paille par un séjour prolongé dans des eaux appropriées. C'est le *rouissage* ; opération longue et délicate qui, se faisant encore dans de petites exploitations agricoles, par la seule action d'eaux naturelles, exige une main-d'œuvre considérable. La Lys, spécialement aux environs de Courtrai, possède une vertu particulière pour cet usage. Cette région est donc le grand centre du rouis-

sage, non seulement pour les lins belges mais encore pour beaucoup de lins français ou irlandais.

Après que le lin a subi cette opération préparatoire, il faut en dissocier les éléments par un battage approprié appelé le *teillage*. Les tiges, déjà broyées pour faciliter l'expulsion de la paille, sont frappées le long d'une échancrure où elles pendent par les quatre bras d'une sorte de moulin, le « *moulin flamand* », et qui laisse la filasse dégagée de sa paille.

C'est en cet état que le lin parvient à la filature. En langage industriel nous avons alors du « *lin brut* ».

La première opération, le peignage ou sérançage, a pour but de diviser les fibres enmêlées et de les rendre parallèles. Nous ne décrivons pas les machines destinées à ce rôle, il nous suffira de savoir que le travail de la machine doit le plus souvent être achevé par des ouvriers, à la main, le classement des nombreuses qualités de lin, exigeant d'ailleurs, de leur part, une habileté particulière. Le peignage, en divisant les fibres, enlève aussi une grande quantité de fibres incomplètes, brisées ou nouées, qui s'accumulent dans les bacs de la machine et forment ce que l'on appelle les *étoupes*. Ces déchets ne sont pas perdus, mais nettoyés et redressés par l'action de cardes, ils servent à faire des fils de qualité inférieure.

Au sortir du peignage, la filasse est placée par paquets d'égal poids sur des *tables à étaler* qui, par l'effet de rouleaux presseurs, les transforment en un ruban continu presque sans consistance. De nouvelles machines viennent

à la fois étirer et doubler ce ruban jusqu'à ce que, ayant acquis la consistance suffisante et roulé sur des bobines spéciales, ce ruban parvienne aux métiers à filer. Ici, se forme le fil ; des rouleaux viennent fortement comprimer à nouveau le ruban, tandis que la broche tournant avec une grande vitesse vient à la fois donner au fil la torsion nécessaire et l'enrouler sur une bobine. L'originalité, sur ce point, de la filature de lin, c'est que pour utiliser davantage la fibre et obtenir un plus grand degré de finesse avec la même qualité de matière première, il faut dissocier les filaments parallèles qui composent chaque fibre en faisant passer le ruban par un courant d'eau chaude, au moment où il va se transformer en fil, se tordre et s'enrouler autour de la broche. C'est ce que l'on appelle la *filature au mouillé* par opposition à la *filature au sec*, qui ne comprend pas le courant d'eau chaude dont nous venons de parler.

La Belgique ne compte guère d'entreprise que du premier système : Plus économique, donnant un produit de plus d'apparence, la filature au mouillé offre néanmoins un grave inconvénient, c'est un travail sale et peu agréable ; d'une part, la température élevée de la salle oblige les ouvrières à porter des vêtements très légers, et d'autre part, les projections d'eau gommeuse forment sur le sol des flaques boueuses, et malgré les précautions, ne peuvent manquer d'atteindre souvent les fileuses.

Les nécessités commerciales obligent encore à une dernière opération. Le fil enroulé sur des bobines doit être

débité en écheveaux réguliers, c'est le rôle des dévideuses. Après quoi, encore humide de son passage dans les bacs des métiers à filer, le fil est envoyé au séchoir. Il est arrivé au terme de son voyage à travers l'usine. Nous allons le suivre maintenant et voir les vicissitudes de sa production et les résultats que celle-ci procure au chef d'entreprise.

CHAPITRE PREMIER

L'ÉVOLUTION INDUSTRIELLE AU COURS DU XIX^e SIÈCLE

L'histoire de la filature de lin, envisagée comme une industrie séparée, distincte du tissage et autonome, ne commence guère qu'à l'apparition des procédés mécaniques.

Durant les siècles où fuseaux et rouets furent, avec les doigts agiles de la fileuse, les seuls instruments en usage pour la fabrication du fil de fin, le filage à la main ne présentait pas, le plus souvent du moins, les caractères d'une opération industrielle et ressortissait plutôt du domaine de l'économie domestique. « Les fileuses, en effet, n'étaient pas à proprement parler des ouvrières, mais toutes les femmes occupaient ainsi leurs heures de liberté, car une bonne ménagère à cette époque devait aussi bien savoir filer que faire la cuisine (1). »

En 1840, au moment où commence à se faire sentir dans toute son acuité la concurrence des procédés méca-

(1) Jean St-Lewinski. *L'Evolution industrielle de la Belgique*, p. 26.

niques, l'on distingue encore trois classes de fileuses : « les premières travaillant pour la famille avec le lin préparé et récolté par elle ; les secondes travaillant sur commande avec le lin que de petits fabricants leur fournissent ; les troisièmes achetant la matière première et revendant le fil au marché (1) ». Et l'on se félicitait de cette intéressante et patriarcale organisation du travail. « La filature du lin et le tissage des toiles, disait un député aux Etats généraux, le baron Pycke, sont depuis nombre d'années les sources de la prospérité des deux Flandres ; c'est à cette manipulation si intéressante qui occupe les habitants des deux sexes depuis l'âge le plus tendre jusqu'à l'âge le plus avancé que nous pouvons attribuer la population de nos belles contrées. C'est le Pérou de la Flandre. Que font les pauvres journaliers que les cultivateurs emploient pendant les moissons et les semailles, mais qui pendant huit mois de l'année n'y peuvent être occupés ? Tout le ménage file, eux-mêmes tissent la toile. Ont-ils un instant à perdre, fait-il mauvais temps, le fermier doit-il les laisser chômer un jour, un demi-jour, un quart de jour, ils retrouvent leur métier et tissent la toile. »

Voici, d'après un document d'alors, le type moyen des artisans liniers. « Ils exploitent une étendue de terre suffisante pour pourvoir à leur nourriture et à celle de leur famille : généralement de six journaux jusqu'à deux ou trois hectares. Le lin qu'ils cultivent et mettent en

(1) Enquête sur l'industrie linière. Rapports, p. 395.

œuvre leur fournit le moyen de payer leur loyer et de s'entretenir. Ils n'achètent du lin qu'en cas d'insuffisance de la récolte. Ils possèdent le plus souvent un métier et ont des domestiques qui filent et qui tissent (1). »

A la même époque, à peu près, dans un mémoire sur le paupérisme dans les Flandres, un auteur fait de ces temps qui vont disparaître une description idyllique : « Le sol produisait la matière première, la famille entière, hommes, femmes et enfants concouraient aux diverses manipulations du lin ; les occupations étaient alternées. Le chef de famille passait de la culture de son champ à son métier ; la ménagère quittait son rouet pour veiller aux soins du ménage ; chacun avait sa tâche et nul instant n'était perdu (2). »

De ces témoignages il nous est permis de conclure que l'ancienne industrie de la fileuse possède un triple caractère : d'une part, elle est essentiellement domestique, au moins par son organisation, si elle ne l'est pas toujours par la destination de ses produits ; d'autre part, c'est le plus souvent pur travail préparatoire pour le tissage, puisque la troisième partie seulement des fileuses va porter son fil au marché et qu'en dehors des femmes qui filent pour le métier du frère ou du père ou de l'épouse, il s'en rencontre beaucoup d'autres qui sont employées

(1) Enquête linière. Rapports, p. 398.

(2) Duepétiaux. *Mémoire sur le Paupérisme dans les Flandres*, p. 663.

par des fabricants de toile (1). C'est, enfin, un travail purement agricole. « Le fil propre à la toile, nous dit un contemporain, est aussi disséminé que la culture du lin. Ce dernier genre de fabrication compte presque autant de centres qu'il y a de communes dans les Flandres (2). »

Nous ne nous trouvons donc en présence d'une opération purement industrielle, et d'une branche spéciale et autonome de l'industrie textile, que lorsque nous considérons la filature mécanique. C'est celle-ci seule que nous allons étudier, laissant de côté l'ancienne industrie linière ; nous bornant, en ce qui la concerne, à quelques rapides aperçus, nécessaires pour bien préciser le point de départ de l'industrie nouvelle et le chemin qu'elle a parcouru. L'histoire de cette évolution embrasse tout le XIX^e siècle : essais d'abord isolés et infructueux, essor soudain provoqué par les désastres qu'amena la concurrence anglaise, puis développement presque continu jusqu'à cette heure fugitive de prospérité sans précédent que causa la guerre de Sécession d'Amérique, par la disette du coton, après quoi longue stagnation et enfin, sous l'influence de circonstances diverses, alternance assez irrégulière d'années grasses et d'années maigres ; tel est le résumé des vicissitudes subies par notre industrie.

Nous allons en étudier le détail en ce qui concerne la production, les débouchés et les résultats économiques.

(1) Enquête linière de 1840. Interrogatoires. *Passim*.

(2) Briavoine. *L'Industrie en Belgique*, t. II, p. 349.

§ 1. — Production.

Alors que la *mule-jenny* d'Arkwright filait déjà le coton depuis le dernier quart du XVIII^e siècle, les premiers essais de machines analogues pour le lin ne datent guère que de l'aurore du XIX^e siècle. Ce fut l'importateur en Belgique des métiers anglais, Liévin Bauwens qui, le premier, expérimenta dans ce pays, à la prison de Gand dont il avait l'entreprise, des « mécaniques » à fabriquer du fil de lin.

Dès l'an XI, il était en mesure de fournir au commerce des produits de son invention. Le rapport officiel sur la maison de détention de Gand dévoile le principe de la nouvelle fabrication : « la filature du lin à la mécanique, y lit-on, s'est beaucoup améliorée depuis que l'entrepreneur a trouvé le moyen d'humecter les fils au moment où ils se forment. Cette pratique leur donne un progrès de solidité qu'on avait vainement essayé de produire jusqu'à présent » (1).

Ces machines toutefois n'étaient encore que des outils peu importants et imparfaits : métiers de « douze bobines » seulement produisant un fil impropre à la fabrication des belles toiles mais donnant « une toile ordinaire qui peut servir à beaucoup d'usages » (2).

Cet essai ne dura guère qu'une dizaine d'années. En 1808, les « mécaniques » de Liévin Bauwens ne tournaient

(1) Rapport publié le 20 nivose an XI, dans le *Moniteur Universel*.

(2) Rapport de M. Faipoult, préfet impérial de l'Escaut, an XIII.

plus. Leur constructeur, lui-même, reconnaissait qu'il restait encore bien des problèmes à résoudre et que, d'ailleurs, la lutte n'était pas possible de ces machines lourdes, lentes, chères et d'un médiocre rendement avec les doigts agiles de milliers de fileuses. « Les résultats m'ont prouvé, disait-il, qu'aucune filature de cette espèce, la mieux combinée et la plus économique, ne peut aller en concurrence avec le bas prix auquel les habitants de la campagne peuvent filer à la main dans tous les pays où le végétal est cultivé » (1).

C'est à ce moment que parut le décret qui nous donna les inventions de Philippe de Girard. Voulant enlever aux anglais le domaine commercial que la filature mécanique du coton leur avait livré, Napoléon conçut le projet de donner à l'industrie du lin, si répandue dans l'empire français, un développement parallèle. Dans ce but « considérant que le seul obstacle qui s'oppose à ce que les manufactures réunissent la modicité des prix à la perfection de leurs produits, résulte de ce que l'on n'est point encore parvenu à appliquer des machines à la filature du lin comme à celle du coton », il signa, le 7 mai 1810, au milieu même des anciens Pays-Bas à Bois-le Duc, un décret accordant un prix d'un million de francs à l'inventeur, de quelque nation qu'il puisse être, de la meilleure machine à filer le lin (2).

(1) L. Bauwens. *Observations sur une lettre de François de Neufchâteau*. Gand, 15 mars 1808.

(2) *Moniteur*, 12 mai 1810, p. 322.

Tandis que, stimulé par ces promesses, Philippe de Girard commençait ses recherches, qui par une ironie singulière de l'histoire, devait porter à l'Angleterre ennemie une nouvelle source de richesses, le décret de 1810 inspirait de nouveaux essais en Belgique. C'est ainsi que la « statistique industrielle et manufacturière de la ville de Gand pour les années de 1811 et 1812 » nous dévoile l'existence en cette ville d'une filature mécanique de lin occupant trente ouvriers. « Cette filature, y lit-on, ne date que de deux ans et fait des essais pour fils de lin par mécanique. Ces essais seront sans doute perfectionnés. Cet atelier d'expérimentation, laboratoire plutôt qu'usine, appartenait à M. Gamard Verheggen. Il employait annuellement de 15 à 18.000 kilos de lin et l'on évaluait la valeur totale de ses produits à 35.000 francs (1).

L'on cite encore quelques essais infructueux, notamment celui de M. J. Cockerill, à Seraing, vers 1812 ou 1818 (2), et la fondation à Bruxelles, en 1829, d'une filature mécanique sous la direction de M. E. Claessens (3). La Révolution belge de 1830 arrêta cette dernière en 1831.

Pourtant, à côté de ces tentatives avortées, des établissements se créaient qui parvenaient à une certaine durée. L'on reprenait et l'on perfectionnait les procédés de

(1) Statistique industrielle et manufacturière de la ville de Gand, dans Varlez : *Salaires industriels à Gand*, t. II, annexe 1, pp. 4-5.

(2) Enquête de 1840. Rapports, p. 215, note.

(3) Varlez. *Loc. cit.*, p. xxxvii.

Liévin-Bauwens, revus dès 1805 ou 1806 par l'un de ses employés, Jean-Baptiste Kruckx. Ce furent : la filature d'Ensival qui, créée vers 1820 par M^{me} Biolley, tournait encore en 1840 et faisait mouvoir quelque deux mille broches ; puis en 1828 l'établissement de MM. Dumonceau à Grez et enfin, à une date qu'il est difficile de préciser, l'entreprise de MM. Lousbergs, père et fils, à Malines (1). Cette usine avait encore en 1840 des machines à filer anciennes « introduites originairement par M. Kruckx sous l'Empire Français de 1803 à 1806. (2) » Ces métiers étaient de 16 broches. Enfin la filature de Tournai fut créée vers 1831 ou 1832.

L'on peut évaluer entre quatre et six mille le nombre des broches existant en Belgique à cette époque. En 1835 l'on n'était pas encore sorti de cette période des tâtonnements. A l'exposition des produits belges tenue cette année même à Bruxelles, « cinq exposants avaient seuls présenté quelques paquets de fils d'étoupe et de lin ; encore n'étaient-ils guère qu'à l'état d'échantillons. Trois seulement méritèrent d'être nommés » (3).

Pendant ce temps, grâce à l'audace de Marshall et à la bonne organisation de leurs entreprises, grâce surtout à la spécialisation des usines, les anglais parvenaient à développer avec une rapidité inouïe l'industrie qu'ils avaient ravie à la France, ignorante des richesses qu'elle laissait

(1) Enquête de 1840. Rapports, p. 215, note.

(2) Enquête linière. Interrogatoires, p. 405.

(3) Rapport du jury de l'Exposition industrielle belge en 1844, p. 38.

ainsi fuir. La ville de Leeds en 1827 comptait déjà 19 filatures comprenant 36.000 broches (1). et en 1834 il y avait en Ecosse 159 usines, en Irlande 32 filatures importantes situées dans la partie Nord du pays (2). L'on évaluait communément à un million le nombre des broches existant en Angleterre vers 1840 (3).

Ce n'était pas toutefois qu'en Belgique des hommes clairvoyants ne sollicitassent leurs contemporains d'entrer dans la voie où leurs concurrents triomphaient avec tant d'éclat. Les chambres belges dès 1834 proposaient d'encourager les machines à filer le lin (4). Un auteur de ce temps, M. Depouhon, disait de son côté : « la ville des Flandres qui élèverait en son sein un établissement de filature comme il en existe en Grande-Bretagne se préparerait un avenir des plus prospères. Un atelier de 1400 ouvriers donnerait lieu annuellement à des salaires pour 600.000 francs qui circuleraient dans le commerce de consommation. Notre tissanderie prendrait de grands développements et des industries accessoires augmenteraient encore le mouvement des affaires locales. Avec les mêmes moyens de fabrication, nos Flandres seraient en mesure de soutenir avec avantage la concurrence de l'industrie anglaise pour la filature de lin, parce qu'elles

(1) Porter. *The great Britam's Progress*. London, 1835.

(2) Renouard. *Etudes sur le travail des lins*, t. I, p. 59.

(3) Enquête linière. Rapport. La Commission juge d'ailleurs ce chiffre exagéré.

(4) Discussion à la Chambre des Représentants, 20 février 1834, au Sénat 19 mars 1834.

ont la matière première à meilleur compte et moins de charges à supporter. Mais il faut se hâter car il arrive souvent qu'une industrie se déplace quand elle change de procédés » (1).

Mais les mécaniques belges, perfectionnement des procédés de Bauwens et de Cruckx, étaient loin de pouvoir rivaliser avec les anglaises. C'est ce que reconnaissaient ceux-là mêmes qui les employaient : « le système de Cruckx, disaient ils plus tard, a péché par la préparation. C'est le secret que les anglais nous ont appris » (2).

Mais à cette époque, les anglais ne semblaient pas disposés à livrer leur secret. « Une loi générale de non-exportation punissait toute infraction de 5.000 francs d'amende et d'un an de prison. Les filateurs anglais s'étaient même réunis pour former à leurs frais une contre-ligue de douane, destinée à fortifier le service du gouvernement. A tout prix, il ne fallait pas laisser sortir du Royaume Uni, la moindre pièce de machine à lin » (3).

Pourtant, c'est au moment où ces possesseurs se tenaient si fort sur leurs gardes, que le secret de la filature mécanique du lin, devait leur être dérobé. Encouragé par le succès d'un filateur français, M. Scriver, qui réussit à importer et à reproduire les machines anglaises vers 1836, les belges se décidèrent à leur tour à tenter la

(1) F. Depouhon. *Réponse aux observations...*

(2) Enquête linière. Interrogatoires. Déposition de MM. Lousbergs à Malines, p. 405.

(3) Renouard. *Etude sur le travail des lins*, I, pp. 61, 62.

chance. Ce fut à vrai dire le moment où l'industrie linière s'implanta de façon définitive dans le pays : de 1837 à 1840, d'importantes entreprises se fondent qui étaient alors et qui demeurent encore aujourd'hui, les plus importantes peut-être du monde entier dans cette branche de l'industrie textile. Créées en 1837-1838, pour la plupart, elles n'ont commencé de fonctionner que vers la fin de 1839 et le début de 1840.

Cette année voit travailler dix entreprises, qui si l'on en excepte la filature d'Ensival, celle de Grez et celle de Tournai, en étaient encore à leurs débuts. Au premier juillet 1840, tandis que la France possédait 57.000 broches, en Belgique, il y en avait tant en construction qu'en activité 53.000, réparties comme suit (1) :

Etablissement Saint-Léonard, à Liège	12.000 br.
— Linière Gantoise, à Gand	10.000
— de la Lys, à Gand	10.000
— Poelman, à Gand	4.000
— Degandt Vanderschueren, à Gand	5.000
— Demonceau frères, à Grez	3.000
— Boucher frères, à Tournai	3.000
— de Saint-Gilles-lès-Bruxelles . . .	1.300
— de Malines	3.000
— d'Ensival	2.700

L'on voit déjà se dessiner cette double tendance qui

(1) Enquête linière. Interrogatoires, p. 248.

s'accentuera encore par la suite à la concentration des entreprises et à leur cantonnement dans les Flandres et spécialement dans la ville de Gand. En effet, sur les cinquante-trois mille broches indiquées, trente-deux mille, c'est-à-dire 62 0/0 environ, appartiennent à trois usines, et vingt-neuf mille en quatre établissements se trouvent rassemblées à Gand, représentant près de 55 0/0 de l'ensemble.

La plus grande partie de ces établissements vient à peine de naître. La Société " La Lys " avait 1.000 broches en activité en 1839, 4.000 en 1840, et les travaux se poursuivaient pour atteindre 14.000 broches (1). A la même époque la Linière Gantoise avait 5.000 broches en mouvement (2) ; la filature de Malines en possédait 3.000 prêtes à marcher et espérait augmenter son outillage jusqu'à 8.000 ou 9.000 broches (3). Saint-Léonard à Liège en avait 9.000 et était destiné, d'après les évaluations des directeurs, à en recevoir 14.000 (4).

Une autre circonstance montrait une industrie encore dans sa période d'essais et de tâtonnements : je veux parler du manque de spécialisation dans la fabrication des diverses manufactures. C'est ainsi que telle usine filait depuis le n° 30 jusqu'au n° 50, telle autre du 20 au 75, telle autre, enfin, moins dispersée, seulement du 20 au 40.

(1) Enquête linière. Interrogatoires, pp. 257, 278.

(2) Enquête linière. Interrogatoires, pp. 257, 278.

(3) et (4) Enquête linière. Interrogatoires, pp. 417, 497.

Tandis que la nouvelle industrie venait à peine de faire son apparition, une crise terrible s'abattait sur sa devancière. La supériorité technique et l'économie dans la fabrication des filatures mécaniques anglaises portaient leurs fruits et permettaient à leurs heureux possesseurs de prendre peu à peu la place de l'industrie à la main. L'on voyait depuis plusieurs années venir la crise. Dès 1833, le comité de conservation, remplaçant les Etats-députés de la Flandre Orientale, dans son rapport du 14 décembre de cette année, en montrait les prodromes :

« Nous ne pouvons nous dissimuler, y lisons-nous, que notre industrie linière, qui faisait autrefois la richesse des deux Flandres, perd aujourd'hui insensiblement de son importance. » Et après avoir constaté l'influence défavorable causée par le bas prix de la main d'œuvre en Allemagne, le rapporteur ajoutait : « La concurrence des anglais est bien plus redoutable encore par la perfection de leurs machines à filer et à tisser le lin ; déjà leur fil inonde nos marchés et se vend de préférence au nôtre étant plus égal et moins cher » (1).

La situation devenait d'année en année plus précaire, quand une mauvaise récolte de lin en 1838, augmentant dans de grandes proportions les prix de la matière première, vint brusquement pousser les choses au pire : les marchés partout envahis de fils mécaniques à bas prix, la matière

(1) Exposé de la situation de la Flandre Orient. arrêté par les Etats de la Province en 1832-1833.

première médiocre ou hors de prix, telles furent les caractéristiques de la crise. Le marché français était alors le principal débouché de l'industrie linière belge, et, vers 1838, son engorgement complet par les produits anglais qui, moins chers, étaient préférés aux toiles et aux fils belges, fut, au dire d'un contemporain, « le coup de foudre qui vint arracher les esprits à une trop longue sécurité » (1).

Nous verrons plus loin, de cette catastrophe, les tristes répercussions sur les gains des fileuses et comment ces pauvres gens en furent réduits à une affreuse misère.

L'excès du mal fit apparaître de nombreux donneurs de conseils, médecins infailibles pour la plupart, connaissant, selon leurs dires, le remède approprié et efficace.

Mais tandis que nous avons vu, dès 1833, des hommes clairvoyants montrer qui avait les promesses de l'avenir, tous ces docteurs nouveaux s'entendaient sur un point, c'est qu'il fallait préférer les anciens procédés à la main aux nouveaux procédés mécaniques. Et l'un d'eux, Briavoinne s'extasiait en constatant qu'en définitive « les fileuses belges qui produisent depuis 2 onces jusqu'à 3/4 de livre, n'ayant que leurs doigts et leurs rouets, ont pu lutter avec les gros capitaux, les formidables machines armées de 180 broches et plus qui filent en finesse moyenne 30 kilogs tous les jours ; et, à la fin de 1837, elles étaient encore maîtresses du marché » (2).

(1) Briavoinne. *Loc. cit.*, t. I, p. 367.

(2) Briavoinne, II, p. 350.

Le même auteur se faisait l'écho fidèle de l'opinion courante lorsque, s'adressant à ses concitoyens, il leur disait : « La Belgique ne doit pas follement sacrifier ses anciennes méthodes aux nouvelles ; une population tout entière ne peut ainsi transformer ses habitudes. Jusqu'à ce qu'on trouve une occupation plus lucrative et à laquelle l'habitant de la campagne, quelque soient son âge, son sexe, le lieu qu'il habite, puisse atteindre, il faut lui conseiller de persévérer mais en améliorant » (1).

Ailleurs, il ajoutait ces lignes significatives : « Il y a lutte entre les procédés mécaniques et les procédés à la main. La révolution est complète en Angleterre, la production ne s'y fait plus qu'à l'aide de machines. En Belgique, au contraire, les anciens procédés se maintiennent. Ce pays tient à cœur de ne pas imiter servilement ses rivaux, il a confiance dans un système séculaire, mêlé en quelque sorte à ses mœurs, sur lequel s'appuie son agriculture et qui exerce une influence directe sur le caractère des habitants de la campagne. Son désir bien prononcé est donc de le conserver » (2).

Mais, pourtant, tout le monde le sentait, les choses ne pouvaient longtemps demeurer en l'état. Il fallait sonder les plaies, chercher les remèdes, coordonner les efforts. Le 8 mai 1838, conscients des difficultés de la situation, un groupe d'industriels liniers et de fabricants de toiles

(1) Briavoine. *Loc. cit.*, II, p. 352.

(2) Briavoine, I, p. 361.

mêlés à quelques hommes politiques, se réunissaient pour former l'Association Nationale pour le progrès de l'industrie linière. Sans prendre parti dès son origine, dans la querelle entre les anciens et les nouveaux procédés, elle se proposait pour but : « 1° De décerner annuellement des prix pour inventions, importations, perfectionnements et solutions des questions posées par le comité directeur en ce qui concerne le commerce, le blanchiment, la teinture, l'apprêt, le tissage, le filage, la préparation et la culture du lin. »

« 2° De provoquer des améliorations dans la législation, dans les règlements provinciaux et communaux, de rechercher, pour les indiquer au commerce, les moyens d'exportation et en général tout ce qui peut faire prospérer l'industrie linière dans le pays » (1).

Mais dès l'année 1841, entraînée par le courant de l'opinion, cette association indiquait nettement son changement de tactique en transformant son titre et en devenant l'Association nationale pour les progrès de l'ancienne industrie textile. Elle a désormais trouvé sa voie. Et son président, M. E. de Smet, le proclamait le 20 juillet de cette même année : « La Belgique a maintenant la certitude de maintenir son antique travail du lin... Nos rivaux, en nous recommandant les fils et le filage mécanique, espéraient perfidement et malicieusement nous faire perdre notre vieille supériorité... Le filage à la méca-

(1) Ass. Nat. pour les progrès de l'industrie lumière, Statuts, art. 11.

nique ne peut être considéré comme un progrès dans l'industrie linière, mais, au contraire, et pour la fabrication belge surtout, elle doit être envisagée comme un pas rétrograde » (1).

Le Gouvernement lui-même s'était ému, et le 26 février 1840 une commission d'enquête avait été constituée sous la présidence du comte d'Hane de Potter, sénateur, et composée de MM. E. de Smet et Cools, membres de la chambre des représentants, Rey aîné, négociant, Costantini, secrétaire de la caisse des propriétaires et Briavoine, secrétaire.

Les interrogatoires, les constatations et les voyages de la commission permirent de mesurer toute l'étendue du désastre (2). Les ventes ont prodigieusement diminué, déclare un commerçant de Courtrai, la fabrication est descendue au tiers de ce qu'elle était sous Napoléon, à la moitié de ce qu'elle était il y a une douzaine d'années, et encore ne procure-t-elle aucun bénéfice. Tel autre garde sa production depuis six mois sans parvenir à la vendre. Dans un village de 4.000 âmes où l'on filait beaucoup autrefois, cette occupation est complètement abandonnée depuis un an. Un marchand de lin déclare : « depuis que je suis au monde, je n'ai jamais vu d'époque aussi malheureuse que celle-ci. Lorsque je vendais, sous l'Empire, 12 sous le lin peigné, je gagnais plus d'escalins que je ne gagne aujourd'hui de sous. »

(1) Mémorial (de l'Ass. Nat.), 1841, pp. 102-104.

(2) Enquête linière. Interrogatoires, *passim*.

Dans le pays de Waes, déclare le rapporteur, il peut se filer de 70 à 80 mille kilogs de fils de 1.50 à 3 francs le kilog. Il y a dix ou quinze ans on filait le double... Tel fabricant occupait il y a trois ou quatre ans, 12 à 13 cents fileuses ; en 1840 il a dû remercier la moitié de ses ouvrières.

Parmi les causes de la crise, tous s'accordent à reconnaître l'influence de deux récoltes déficitaires en lin, de grands achats de lin brut par les filateurs anglais, et l'invasion du fil mécanique. Mais, tandis que quelques personnalités plus clairvoyantes annonçaient le prochain et inévitable triomphe de l'industrie nouvelle, l'on voit les fabricants, les négociants et les notables des Flandres s'accorder pour s'obstiner dans leur routine, et par fausse raison d'humanité, réclamer le maintien et la protection du filage à la main : témoin ce négociant de Courtrai qui déclarait que « détruire les procédés à la main c'est enlever tout travail aux habitants du pays. » A l'en croire « tout est perdu » si l'on s'attache à la filature mécanique.

Le rapporteur de l'enquête avait conclu à la co-existence probable des deux industries. Il ne faut donc pas s'étonner que les hommes politiques des deux Chambres s'en soient autorisés pour demander au Gouvernement des subsides, des encouragements, une protection particulière pour le filage à la main : 60.000 francs en 1840, 100.000 francs en 1842, 180.000 francs en 1844 et 1845 furent distribués pour aider les fileuses à triompher de l'odieuse concurrence des machines nouvelles.

Il faut ajouter que les soutiens de l'ancienne industrie reconnaissaient à ses produits des qualités incomparables. La filature mécanique ne fouruissait que « de la mèche qui, quoique bien tordue, n'avait aucunement la vertu du fil fait à la main » (1). Et l'on expliquait que la salive de la fileuse formait un ciment merveilleux.

« Le lin entre les doigts de la fileuse, ajoutait-on, se détériorera moins que sous les nombreux cylindres qui l'étirent, il ne se brisera donc pas : il ne perdra pas son lustre, son soyeux ; l'effet chimique de la salive ne sera pas remplacé par l'eau chaude qui coule sous les mécaniques, enfin la bonne fileuse saura toujours donner à son travail un perlé qu'on n'a pas encore atteint avec le fil rival » (2).

Le concours des subsides officiels et de l'opinion, les distributions de prix, la fabrication et le placement de rouets perfectionnés, les achats par l'État, les provinces et les communes, de fils au dessus du cours, et les ventes de lin au dessous du prix de revient, tous ces efforts convergents donnèrent une vie factice à l'industrie qui se mourait.

D'autant que la nouvelle industrie elle-même, dans tous les embarras, toutes les difficultés, toutes les incertitudes d'un début laborieux, n'arrivait qu'avec peine à soutenir, même sur le marché national, la concurrence

(1) Mémorial (de l'Ass. Nat.), 1844, rapport précité.

(2) Briavoine, *op. cit.*, II, p. 354.

anglaise. C'est ainsi qu'un partisan des anciens procédés, le sénateur Bonné-Maes, dans la séance du 31 décembre 1841 au Sénat, constatant la baisse continue des titres des nouvelles entreprises, concluait en ces termes :

« La filature mécanique n'est pas définitivement implantée en Belgique, elle vit des capitaux qu'elle a empruntés, mais en même temps, elle tue le beau et vivace filage à la main qui soutient tant de milliers de belges. L'avenir décidera si la récente industrie entraînera jamais dans la tombe l'industrie de nos fileuses ; quant au présent, une expérience de six années vient à l'appui de mes assertions et a prouvé la négative » (1).

C'est que les vieux rivaux d'Angleterre avaient sur leurs jeunes concurrents une redoutable avance.

D'abord en ce qui concerne les matières premières, l'emploi de lins russes valant entre 25, 30 et 40 € le tonneau, soit 0.62, 0.75 ou 1 franc le kilog., permettait aux anglais de réaliser de notables économies : le lin des Flandres, à cette époque, était coté 80, 120 et 130 €, soit 2 francs à 3 f. 25 le kilog. Et par ailleurs, le lin plus communément employé en Belgique valait 3 à 4 francs la botte de 1 kil. 400, soit 2 francs à 2 fr. 70 le kilog. (2).

Puis, sous le rapport des capitaux, rarement un manufacturier anglais paie plus de 5 0/0 et il obtient quelque-

(1) Réponse donnée au Sénat par M. le sénateur Bonné-Macs à son collègue, M. de Biollez, à la séance du 31 décembre 1841. Br. Gand, 1842.

(2) Enquête linière. Rapports, pp. 335, 337.

fois à 3 0/0 les sommes dont il a besoin. L'argent est donc moins cher et plus abondant en Angleterre qu'en Belgique, et l'on peut évaluer cette différence à 0,75 0/0.

Sous un autre rapport, très important également pour une manufacture, le charbon coûte en général meilleur marché en Angleterre qu'en Belgique (1).

A Leeds, il est côté	10 fr. »	la tonne de 1.011 kilog.	
A Dundee, —	12 50		—
A Belfast, —	18 10		—
tandis que :			
A Liège, —	15 30		—
A Gand, —	16 75		—
A Bruxelles, —	20 à 22 fr.		—

Si l'on excepte Belfast, primé par Gand et par Liège, l'on voit que sur les places linières anglaises, le combustible revient moins cher que pour les usines concurrentes.

Enfin et surtout, la supériorité des anglais consistait dans le bas prix des machines. « Ce que nous payons 175 francs, ils le paient 100 francs, » constate le rapporteur à l'enquête linière. La fraude à la sortie d'Angleterre est de 50 % et il faut encore y ajouter le coût du fret, des commissions et des droits d'entrée. Les filateurs belges ne pouvaient d'ailleurs pas encore se passer de leurs fournisseurs d'Outremer ; les machines confection-

(1) Enquête linière. Rapports, pp. 335, 337.

nées dans le pays coûtant encore 45 à 50 % de plus (1).

Ajoutons à cela une plus grande perfection dans la division du travail, la possession déjà ancienne d'énormes débouchés, le maintien de marques connues et l'on comprendra combien les anglais avaient d'avantages.

Les belges n'avaient en leur faveur que l'avantage d'une économie de fret de 2 1/2 à 6 % (2) pour la matière première, et d'environ 30 % sur les salaires (3). Enfin les machines à vapeur belges consommaient moins de charbon que celles d'Outre-Manche.

Ce tableau n'était pas très encourageant. L'on pouvait encore émettre des craintes plus précises. L'administrateur général de la Linière Gantoise, disait en effet : « on suppose qu'en Angleterre on serait disposé à venir se coaliser contre les établissements mécaniques du continent. L'agent de M. Marshall a ordre de recueillir et de lui transmettre tous renseignements. Cet agent est aujourd'hui sur les lieux. Ne pourrait-il pas arriver que ces projets de ligue eussent pour résultat que les anglais s'unissent. A 1 shilling par broche, ayant un million de broches, ils pourraient faire un fonds considérable » (4).

Et cependant, le rapporteur du jury de l'exposition industrielle belge pouvait dire : « le filage du lin à la mécanique a fait depuis 1835 d'immenses progrès en Belgique... Aujourd'hui six grands établissements se mettent en ligne avec des produits dignes de tout l'inté-

(1) (2) et (3) Enquête linière. Rapports, pp. 247, 338, 339.

(4) Rapport du jury de l'Exposition industrielle belge de 1841, p. 33.

rêt du jury... Ils ne viennent plus timidement offrir de simples échantillons : ce sont des assortiments complets... Ces fabriques fournissent à tous les besoins.. elles peuvent soutenir la concurrence avec les fils étrangers des meilleures fabriques » (1).

D'année en année la situation de la jeune industrie devenait plus ferme et plus prospère. Elle conquérait définitivement sa place et en 1847. M. de Brouckère dans le discours qu'il prononçait lors de l'exposition industrielle de cette année célébrait ainsi son triomphe : « l'industrie linière secoue sa routine et s'affranchit des préjugés et se fraie une voie nouvelle. L'individualisme disparaît devant la réunion des travailleurs et l'accumulation des fonctions individuelles fait place à la division des travaux. La diminution des prix et la supériorité des qualités des fils comme les toiles sont les indices d'une transformation indispensable » (2).

C'est que ces fils mécaniques tant décriés n'en présentaient pas moins sur les fils à la main, outre les avantages d'une fabrication économique et rapide, des supériorités qui devaient aider à leur prompt succès : la pulvérisation de la production entre des milliers de fileuses indépendantes avait pour le commerce de fâcheuses conséquences que la grande industrie ne devait plus connaître,

« Le fil qui paraît sur les marchés, disait le rapporteur à l'enquête linière, se vend au poids et est payé en raison

(1) Enquête linière. Interrogatoires, p. 248.

(2) Rapport du jury de l'Exposition industrielle belge de 1847, p. 463.

de la finesse que l'acheteur ne peut apprécier qu'à l'œil et au moyen de l'habitude qu'il en a, mais,... attendu l'absence de tout classement et de tout numérotage régulier, les données manquent pour établir les variations que les prix peuvent subir d'une année à l'autre ou pour désigner le rapport du prix avec la qualité. »

L'on distinguait au XVIII^e siècle sur le marché de Gand les fils gris et de couleur, les fils moitié blanc dit gris-blancs, les fils, « à demi-livre » tout à fait blancs, et les fils à numéros depuis le numéro 12 jusqu'au numéro 100, ayant un certain nombre d'écheveaux par once et une certaine longueur par écheveau (1). Ce dernier classement, le seul rationnel, avait d'ailleurs disparu en 1840. Interrogés par la commission d'enquête, les directeurs des maisons de détention ne peuvent indiquer que trois ou quatre variétés de filés achetés au kilo, et dont il est impossible de connaître de façon précise, et même approximative les caractéristiques.

Au contraire, à l'exemple des filatures anglaises, les entreprises mécaniques établissaient un classement méthodique des filés basé sur le rapport de la longueur avec le poids. Le contrôle était par là même des plus aisés, l'unité commerciale ayant une longueur uniforme : le paquet est composé de trois *bundles* de cinquante écheveaux de douze échevettes chacun formant un total de 180.000 yards. Le poids du paquet indique donc d'une

(1) Enquête linière. Rapport, p. 14.

façon certaine son numéro (1) L'on comprend quelle sécurité devaient y trouver les relations commerciales autrefois livrées aux hasards d'apparences souvent trompeuses, surtout si l'on songe aux irrégularités que présentait le fil à la main.

Le second avantage que le commerce trouvait dans la filature mécanique c'était l'accumulation des stocks. Et les contemporains s'en émerveillaient : « on y trouve à tout instant, disaient-ils, tous approvisionnements de fils que l'on recherche, tandis que pour rassembler une quantité quelconque de fil à la main de mêmes qualité et numéro, il faut parcourir plusieurs marchés et souvent infructueusement » (2). L'on peut supputer toutes les facilités, toutes les économies, tous les avantages que le commerce devait retirer de cette transformation. La fonction de négociant, qui autrefois exigeait une expérience délicate, un coup d'œil exercé, de longues courses aux marchés ruraux se trouva par là même perdre de son importance, s'éteignit peu à peu et disparut comme un rouage inutile.

C'est ainsi qu'une fabrication autrefois éparse en vient à se centraliser, s'unifier, se concentrer. Les contemporains pouvaient déjà se rendre compte des bienfaits de

(1) Le numéro d'un fil correspond au nombre d'échevettes de 300 yards compris dans une livre anglaise de 453 grammes. — Le paquet anglais ayant 100 écheveaux compte une longueur double du paquet belge.

(2) Enquête linière. Rapports, p. 332.

cette nouveauté. « Jusqu'à présent, disait un membre des corps législatifs, M. Delehayé, le tisserand était à la fois fabricant, ouvrier, marchand. Ce système est vicieux. Il faut que le tisserand reçoive son impulsion d'un maître intelligent qui connaisse les besoins du consommateur, les exigences de la mode... Le besoin le plus pressant, c'est de changer le mode de fabrication. Il faut que l'ouvrier ne soit plus qu'ouvrier ; il ne faut plus qu'il aille lui-même vendre sa toile au marché, il faut qu'il travaille sous une direction éclairée » (1).

La filature de lin avait sur ce point même profit à retirer de la grande industrie que le tissage.

Le progrès avait donc triomphé de la routine, mais les entraves mises à son développement avaient servi à prolonger une crise douloureuse et à en accentuer les déplorable effets. Aussi, réclamait-on en 1848 « qu'on cessât de perpétuer comme un travail régulier une profession désormais stérile et qu'on limitât peu à peu le nombre des fileuses de manière à le maintenir dans un rapport constant avec les besoins reconnus de la fabrication » (2).

Cette résolution porta ses fruits et en 1855, à l'exposition universelle de Paris, les fils à la main ne se présentent plus que comme le témoignage de ces efforts philanthropiques soutenus dans quelques localités pour adoucir la

(1) *Moniteur belge*, 24 janvier 1844.

(2) Ducpétiaux, *loc. cit.*, p. 126.

transition du travail à la main au travail mécanique (1).

La crise était finie, mais elle avait duré plus de douze ans ! Et, Ducpétiaux le reconnaissait, le premier tort de l'industrie belge avait été de ne pas suivre pas à pas les développements et les transformations successives de l'industrie linière dans le Royaume-Uni, en admettant qu'elle n'ait pu le devancer. Et il ajoutait : « pour se convaincre du dommage que nous ont fait éprouver les attermoiements et les délais sous ce rapport, il suffit d'interroger les progrès qu'a faits cette industrie en Ecosse et en Irlande alors que nos exportations diminuaient d'année en année » (2).

La filature mécanique du lin va désormais se développer sans contrainte. Il nous faut voir maintenant de quel point elle est partie et jusqu'où elle est arrivée. Nous allons étudier cette évolution d'abord en ce qui concerne la puissance de l'outillage, puis la capacité de production. L'atmosphère mystérieuse dans laquelle se complaisent les organisations patronales ne nous a pas permis de connaître la production réelle, c'est-à-dire la proportion entre le nombre des broches en activité et celui des broches en chômage, quoique semblable statistique fût dressée mensuellement à l'usage des filateurs.

Le nombre des usines s'est d'abord accru de façon continue ; la plupart des établissements anciens demeu-

(1) Rapport du Jury belge de l'Exposition universelle de Paris en 1855, p. 366.

(2) Ducpétiaux, *loc. cit.*, p. 129.

rant d'ailleurs en fonctionnement. Trois nouvelles entreprises créées entre 1850 et 1860 subsistent encore. La grande prospérité de l'industrie linière au moment de la guerre de Sécession s'affirme par une éclosion brusque entre 1863 et 1868 de onze manufactures nouvelles. Les deux seules années 1863 et 1864 (1) en virent naître huit. A cette époque, l'on comptait, au dire d'un contemporain, une quarantaine d'établissements (2). La longue stagnation qui suivit cette période de prospérité extraordinaire, comme aussi les nécessités industrielles réduisirent peu à peu ce chiffre. Le recensement de 1880 ne montre plus l'existence que de 26 usines, celui de 1896 en indique 28. Ce nombre est encore celui d'aujourd'hui.

Il serait tout à fait contraire à la réalité d'interpréter cette dégression comme une décroissance de l'outillage industriel. Celui-ci, au contraire, n'a cessé de grandir en nombre et en puissance.

Ayant environ 50.000 broches en 1840, au moment de ses premières armes, la filature mécanique voit ce nombre croître rapidement pour atteindre 95.000 en 1846 (3). En 1852, l'on dépassait 115.000 ainsi réparties (4) :

(1) Recensement industriel de 1896, t. VI, p. 110.

(2) Van Bruyssel. *Industrie et Commerce en Belgique*, 1868, p. 65.

(3) Van Bruyssel. *Industrie et Commerce en Belgique*, p. 65.

(4) *Belfast linen trade circular*, 1852, n° 10. Nous ajoutons la filature de Saint-Léonard à Liège omise dans l'énumération.

Gand.....	54.900	broches dans	9	filatures.
Bruxelles.....	11.000	—	2	—
Malines.....	16.000	—	2	—
Tournai.....	8.000	—	3	—
Florival.....	3.000	—	1	—
Tamise.....	1.600	—	1	—
Jodoigne.....	1.400	—	1	—
Bruges.....	1.300	—	1	—
Tirlemont....	1.000	—	1	—
Wavre.....	600	—	1	—
Zeele.....	600	—	1	—
Audenaerde...	350	—	1	—
Belain.....	240	—	1	—
Roulers.....	223	—	1	—
Liège.....	15.000	—	1	—
	<hr/>		<hr/>	
	115.218	—	27	—

En 1855, l'on en comptait près de 150.000. La Grande-Bretagne à cette époque en possédait plus de 150.000, l'Autriche, 90.000, la Prusse près de 80.000, le Wurtemberg et la Saxe de 20 à 30.000, la Russie de 50 à 60.000 (1). L'on atteignait en 1860, 180.000 (2) broches et près de 250.000 en 1865 (3). La prospérité due à la disette de coton ayant fait place à un calme prolongé des affaires

(1) Rapport du Jury belge à l'Exposition internationale de Paris en 1855, p. 366.

(2) Varlez. *Les salaires à Gand*, t. II, p. LXVI.

(3) Van Bruyssel. *Industrie et Commerce en Belgique*, p. 65.

nous voyons ce nombre à 220.000 en 1875 (1). Depuis lors, l'accroissement a repris sa marche continue : En 1896, il y avait en Belgique, 292.000 broches (2). En juin 1913, on en comptait 315.400 (3).

Mais la courbe du nombre des broches ne donnerait pas une idée exacte de la marche ascendante de notre industrie. Les éléments nous manquent malheureusement pour construire la courbe du rendement annuel à la broche. Mais nous en pouvons donner au moins une preuve du chemin parcouru. En 1840, pour actionner 10.000 broches, l'on employait deux machines à vapeur de 60 chevaux (4). Les 315.000 broches d'aujourd'hui ne demanderaient à ce compte qu'une force totale d'environ 3.800 chevaux vapeur. Or, le recensement industriel de 1896 constate la présence dans les filatures de lin d'une force totale de 14.000. C'est donc que la broche, plus rapide est devenue meilleure ouvrière.

Cette multiplication de l'outillage industriel et de sa puissance nous donnent déjà quelque idée de l'augmentation de la production elle-même.

Il serait intéressant à ce propos de voir ce que pouvait donner l'ancienne industrie linière pour apprécier de façon plus exacte les progrès réalisés. Malheureusement les statis-

(1) Varlez. *Les salaires à Gand*, t. II, p. LXVI

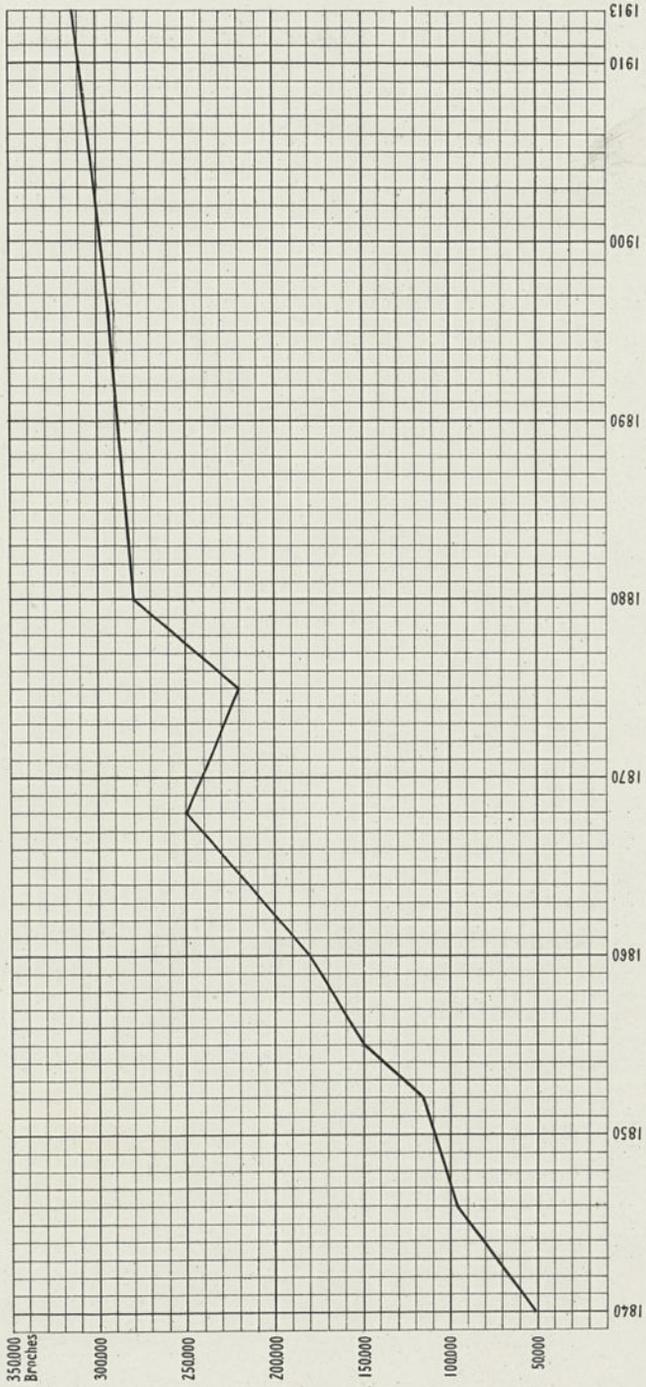
(2) Revue du travail, 1896, p. 869.

(3) Fédération internationale des Associations de filateurs de lin et d'étoupes. Rapport officiel du Congrès de Gand. Annexe II.

(4) Rapport du Jury de l'Exposition belge de 1841, p. 35 (3^e La Lys).

MUSÉE COMMUNAL
Et d'Art
2, Rue du Lombard 2
LILLE

CROISSANCE DE L'OUTILLAGE INDUSTRIEL DE LA FILATURE DE LIN



tiques anciennes s'attachent à montrer la situation de la tissanderie plutôt que celle de la filature. Toutefois si l'on peut accepter l'évaluation commune du travail journalier de la fileuse comme s'élevant à $1/3$ de livre par semaine (1) soit de 100 livres par an, l'on possède encore, à défaut de chiffres précis, une source d'informations approximatives

L'enquête linière de 1840 constate la présence en Belgique de 280.000 fileuses dont 240.000 dans les Flandres. Ce nous ferait une production de 14 millions de kilog. de fils, à supposer les ouvrières occupées toute la journée. C'est en quelque façon la production maxima de l'ancienne industrie. Or, d'après les calculs de Briavoinne, à cette même époque, 11 millions et demi de kilog. de filasse et d'étoupe étaient converti en fil (2). Nous avons déjà un déficit de 2 millions et demi, soit de près de $1/5$, montrant bien l'étendue de la décadence.

A cette même époque, et en comptant, selon le calcul des administrateurs de la linière Gantoise, une production hebdomadaire à la broche de 80 décagrammes en numéro 30 considéré comme moyenne (3), les 40.000 broches en activité pourrait produire 1.700.000 kilog. et, en 1855, le jury belge de l'exposition internationale à Paris se plaint que sur une production mondiale évaluée à 250 millions de kilog, la quote part de son

(1) Cf. Enquête linière. Rapports, p. 640.

(2) Briavoinne, *loc. cit.*, II, p. 843.

(3) Enquête linière. Interrogatoires, pp. 248 et 283.

pays ne s'élève qu'à 10 ou 15 millions (1). C'était pourtant là tout ce que pouvait fournir l'ancienne industrie au temps de sa splendeur. En 1863, au témoignage de Van Bruyssel, les 250.000 broches belges produisaient, année commune, 21 millions de kilog. L'auteur de la monographie industrielle sur les industries textiles évaluait la production belge en 1902, soit entre 35.360.000 kilog. en numéro 20 et 29.288.000 kilog. en numéro 25 ; 30 millions en chiffres ronds (2). Nous pouvons évaluer approximativement la production annuelle à plus de 40 millions de kilog (3). Il reste donc que la filature mécanique en Belgique, alors que son outillage ne représente que la dixième partie de l'outillage mondial fournit chaque année une production triple de l'ancienne industrie à la main, alors que la Belgique était peut-être le principal producteur de fils et de toiles du monde entier.

§ 2. — Les Débouchés.

La filature mécanique du lin étant principalement en Belgique une industrie d'exportation, puisqu'à l'évalua-

(1) Rapport du Jury..., p. 366.

(2) Monographies industrielles, VIII. Industrie textile, p. 127.

(3) L'exportation de 1912 se monte à 38 millions de kilogs. Or, l'estimation commune des industriels est qu'elle comprend les 5/6^e de la production annuelle. Nous avons donc une consommation intérieure d'au moins 5 millions de kilogs. En 1911, nous aurions ainsi 37 millions de kilogs (3 mois de short-time) et, en 1912, 43 millions.

tion des hommes d'affaires 5/6 de la production annuelle sort du pays, il est intéressant d'étudier ses débouchés et de suivre les vicissitudes de chacun d'eux. Sous l'ancienne industrie à la main, nous le savons, les fabricants liniers étaient principalement livrés au commerce sous forme de toiles.

Cette remarque s'applique davantage au commerce d'exportation. Ce genre de commerce, à cette époque où les frais de transport étaient si considérables, ne convenait guère à des produits demi-ouvrés. Aussi les transactions en fils se faisaient-elles exclusivement avec les pays voisins : la Prusse et surtout la France. Nous ne pouvons toutefois taire les consommateurs des anciennes toiles des Flandres. Au témoignage de M. Faipoult, préfet impérial de l'Escaut, les toiles de ce pays étaient vendues dans l'Allemagne, la Hollande, l'Italie et les Etats-Unis. Mais leur consommation la plus particulière et la plus générale était en Espagne et dans ses colonies, c'est-à-dire dans la plus grande partie de l'Amérique du Sud et dans les Antilles.

Il nous est agréable de constater que l'annexion à la France sous l'Empire fit la prospérité de l'industrie flamande. Mais les événements politiques ne devaient pas tarder à lui porter des coups successifs.

D'après le rapporteur à l'enquête linière, la séparation de la Belgique et de la France entraîna plus d'un désastre pour notre industrie. Le marché de 40.000 millions d'habitants qu'elle perdait était remplacé par un marché

de cinq millions. La concurrence rencontrée sur le premier était à peine sérieuse ; sur le second, l'industrie linière devait se trouver aux prises avec les diverses fabrications de l'étranger.

De 1825 à 1829 survint la perte des colonies espagnoles. Or le progrès des Anglais dans la filature mécanique leur permettaient de supplanter peu à peu les Belges dans les marchés de l'Amérique du Sud à la faveur des insurrections qui constituaient les colonies espagnoles en états indépendants (1).

Cette concurrence triomphante devait se manifester sur le marché des fils belges. C'est ainsi que pour la France les importations des deux pays suivaient une marche inverse.

D'un côté les envois de Belgique passaient de 926.000 kil. en 1828 à 541.000 kilos en 1837 et 499.000 kilos en 1839, et de l'autre, les arrivages d'Angleterre qui étaient en 1828 de 455 kilos dépassaient 3 millions de kilos en 1837 (2).

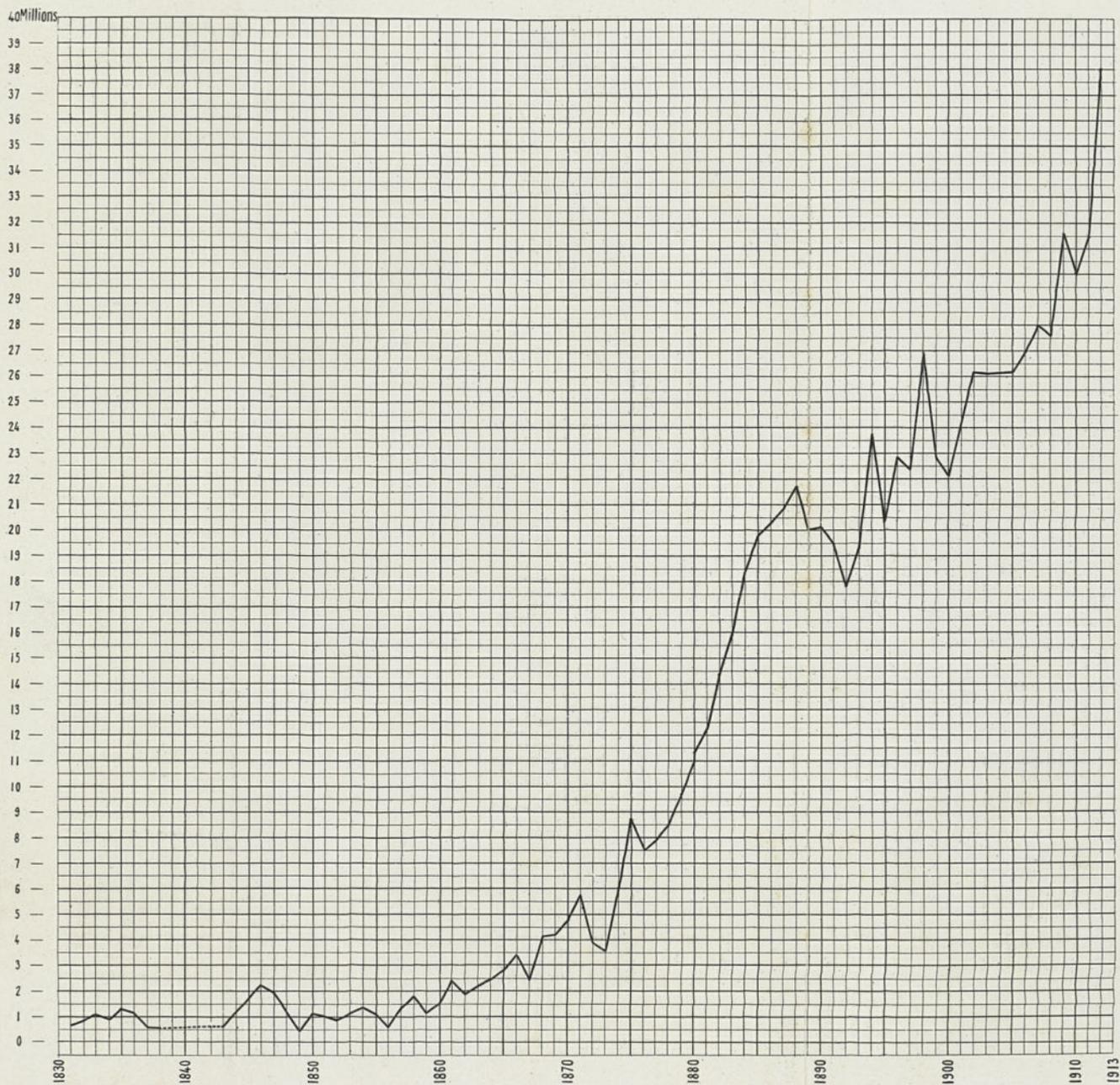
Tout le commerce d'exportation suivait la même courbe descendante : descendu à 697.000 kilos en 1831 par suite des perturbations causées par la Révolution de 1830, il était remonté progressivement à 1.407.000 kilos en 1835. En 1836 il n'était plus qu'à 1.139.000 kilos. Il tombait en 1837 à 542.000 kilos et en 1838 à 565.000 kilos.

C'est à ce moment qu'entre en scène la nouvelle indus-

(1) Enquête linière. Rapports, pp. 351, 352.

(2) Renouard, *loc. cit.*, I, 50.

COURBE DES EXPORTATIONS BELGES DE FIL DE LIN



trie mécanique. Grâce à elle, comme le reconnaît dès 1850 Ducpétiaux, l'on peut constater « la reprise de l'exportation des fils belges à l'étranger.

En 1843, la Belgique exporte 1.999.000 kilog. Les quatre années suivantes présentent une moyenne de 1.783.000 kilog. Les troubles politiques de 1848 font brusquement tomber ce chiffre à 425.000 kilog.

Mais dès 1850 l'on atteint		1.026.058 kilog.	
En 1860	—	2.401.444	—
— 1870	—	4.899.618	—
— 1880	—	11.420.700	—
— 1890	—	20.073.107	—
— 1900	—	22.866.290	—
— 1910	—	29.997.148	—
— 1912	—	38.107.403	—

Tel est le chemin parcouru par le commerce d'exportation dans la filature de lin : son chiffre est soixante-quinze fois plus élevé qu'en 1838. Ce mouvement d'expansion fabuleux a en réalité fourni au pays une richesse plus considérable encore qu'il ne paraît. En valeur, le commerce extérieur des fils belges s'élevait en 1840 à une somme de 1.347.992 francs. Il a atteint en 1912 : 429.562.170 francs. c'est-à-dire une somme quatre-vingt-douze fois plus élevée.

L'exportation a donc suivi une hausse plus rapide que la production. C'est que l'ancienne industrie, nous l'avons remarqué en commençant cette étude, produisait princi-



pablement pour la tisseranderie du pays. Les cinq cent mille kilog. exportés en 1838 ne représentent guère que la vingt-cinquième ou la trentième partie de la production annuelle. Aujourd'hui, l'exportation comprend les $\frac{5}{6}$ peut-être même davantage des fils belges. Le tissage, toutefois n'en a pas pour cela périclité. La filature ne s'est point fait une place privilégiée aux dépens de ce dernier. Les cinq millions de kilog. qui d'après notre estimation, demeurent dans le pays, ne constituent pas, tant s'en faut, la consommation totale des tissages belges. Une importante importation, notamment de fils anglais, vient en effet combler ce déficit.

C'est que, phénomène digne de remarque, la spécialisation réalisée tout d'abord dans les usines anglaises, a peu à peu étendu ses conquêtes. Les nations elles-mêmes sont entrées dans cette voie ; chacune, profitant des particularités de son climat, de la nature de son sol ou du bon marché de sa main-d'œuvre, s'est adonnée principalement aux genres qu'elle pouvait le mieux fournir et à meilleur compte. C'est ainsi que les numéros les plus fins ne se produisent plus guère qu'en Irlande et en Angleterre ; le travail de ces fils demande, en effet, une humidité sans laquelle la fibre serait cassante et d'un maniement difficile. Les brouillards insulaires sont donc ici un élément précieux de succès. A l'extrême opposé, les très gros numéros sont l'apanage des usines russes qui peuvent utiliser sur place et à peu de frais des lins de qualité inférieure qui ne supporteraient pas les frais du voyage.

Les numéros intermédiaires sont le terrain de la concurrence internationale.

Avant l'invention et la vulgarisation des chemins de fer, la voie de terre était rendue impraticable pour les parcours lointains, étant trop lente et trop chère. Pour en donner un exemple, voici les frais que supportaient, pour un trajet pourtant bien court, de Courtrai à Lille, deux ballots de fil en 1840 (1).

Une balle de fil de lin blanc à coudre, pesant brut 151 kilog. et net 131 kilog. déclarée pour 1.166 francs a payé à la sortie et au transit :

Voiture de Courtrai à Lille.....	3 f. 80
Frais et droits de sortie de Belgique.....	8 95
Droits de transit en France et douane.....	6 90
3 plombs.....	1 50
Caution.....	1 50
Réemballage.....	1 60
Timbre de l'acquit à caution.....	0 75
Port de lettres et retour de l'acquit.....	1 50
	<hr/>
Total.....	26 55

Une balle de fil de lin teint à coudre, pesant brut 278 kilog. et net 236 kilog. déclarée 758 francs a payé :

(1)

Voiture de Courtrai, droits de sortie, ports de lettres.....	13 f. 15
Réemballage.....	4 »
Droits de transit en France, plombs, frais de douane.....	6 45
Commission.....	2 »
	<hr/>
Total.....	25 60

L'emploi de la voie de terre, même pour si peu de chemin, revenait donc à près de 4 francs pour 150 kilog. Aussi conçoit-on que l'exportation, par ce moyen, dût se borner alors à des relations avec les pays limitrophes. C'est ce que nous voyons ici : la France, la Prusse et pour des chiffres minimes, le Luxembourg et les Pays-Bas, c'est en 1840 toute sa clientèle.

En 1912, elle compte pour débouchés : l'Allemagne, l'Argentine, l'Autriche-Hongrie, le Brésil, la Bulgarie, le Danemark, l'Egypte, l'Espagne, la France, la Grande-Bretagne, l'Irlande et les Indes, Brême, Hambourg, l'Italie et les Pays-Bas.

Toutefois, parmi tous ces marchés, certains ne donnent qu'un appoint minime et l'exportation belge, sur certains d'entre eux, semble en être encore à ses essais : aux Indes, 343 kilog. de fils, au Brésil, 25.915 kilog., en Espagne, 46.421 kilog. au Danemark, 50.835 kilog. montrent des relations commerciales assez peu suivies.

Des clients de moyenne importance sont : Hambourg avec 89.470 kilog., Brême, 105.572 kilog., la Bulgarie,

106.298 kilog., l'Argentine, 228.150 kilog. et l'Autriche Hongrie, 408.193 kilog.

Enfin viennent les pays de gros débouchés qui méritent chacun une étude spéciale : la France avec 506.493 kilog., l'Espagne, 1.970.016 kilog., les Pays-Bas, 3.946.684 kilog., l'Italie 4 351.011 kilog., l'Allemagne, 6.948.910 kilog., l'Irlande, 7.806.698 kilog. et la Grande-Bretagne, 10.048.247 kilog. Nous allons les examiner séparément.

Autrefois, la France était le principal client de la Belgique. C'est ainsi qu'en 1831, sur une exportation de 974 382 kilog., la France en absorbait 826.759, soit plus des 8/10 de l'ensemble. Et d'autre part, la Belgique était le principal lieu d'origine des fils importés en France : 200.000 kilog. de Prusse et d'Allemagne, et à peine 500 kilog. d'Angleterre, telle est à cette époque la contribution des autres pays.

Mais les progrès de l'industrie mécanique dans le Royaume Uni vint bientôt changer l'état des choses. Les importations anglaises vont grandissant, doublant presque d'une année à l'autre, passant de 455 kilog. en 1828, à 36.478 kilog. en 1832 ; 418.383 en 1833 ; 828.439 en 1834 ; 1.295.593 en 1835 ; 1.901.074 en 1836 et 3.199.917 en 1837. Les envois de Belgique tombaient, pendant ce temps, à 541.950 kilog.

La mise en marche des filatures mécaniques permit à la Belgique de regagner un peu du terrain qu'elle avait imprudemment laissé prendre à ses rivaux, et en 1843 elle envoyait chez nous 1.044.244 kilog. de fils sur une

exportation totale de 1.999.760 kilog. Il est vrai qu'en cette période les importations anglaises étaient elles aussi passées à 6,529.600 kilog. après avoir atteint l'année précédente 10.703.900 kilogs.

Par une ordonnance du 26 juillet 1842 les droits sur les fils furent doublés, mais une disposition assez curieuse excepta de cette mesure les produits belges. Aussi pendant les quatre ans qui suivirent, l'importation en France de ces fils s'élevait-elle à une moyenne de 1.631.000 kilog.

Survint la Révolution de 1848 et les troubles qui alors désolèrent notre pays. Brusquement, les importations tombèrent de 1.938.000 kilog. l'année précédente, à 428.749, dont 231.837 venaient encore de Belgique. Les résultats de la Révolution de Février se prolongèrent et en 1850 Ducpétiaux reconnaissait les conséquences défavorables de ces événements pour la filature de lin et il ajoutait : « leurs effets désastreux se font encore sentir aujourd'hui » (1).

Pendant les cinq ans de 1850 à 1854, la moyenne des importations de fils belges est de 676.000 kilog. Un traité conclu entre la France et la Belgique le 27 juillet 1854 ayant augmenté le tarif des droits de douanes, le chiffre tombe en 1855 à 288.000 kilog. Dès l'année suivante il se relève et revient aux environs de la moyenne précédente.

Nous arrivons à l'époque de l'Empire libéral, avec sa

(1) Ducpétiaux, *loc. cit.*, p. 72.

politique des traités de commerce. Un traité fut en effet conclu avec la Belgique le 1^{er} mai 1861 avec diminution des droits existants. A la faveur de ce traité, la Belgique nous envoie en moyenne 839.000 kilog. de fils dans les années 1860-1864 et les cinq années suivantes de 1865 à 1869, 1.292.000 kilog.

Une diminution de la consommation intérieure qui se manifeste, pour nos filateurs, par l'extension de leurs exportations, se traduit par une diminution des importations belges qui tombent dans les années 1870 à 1875 à un million de kilog. en moyenne et cette dernière année leur chiffre s'était effondré à 521.161 kilog.

Les industriels de l'époque mettent cette diminution des affaires sur le compte de la politique libre échangiste suivie par le second empire ; Anglais et Belges inondant notre marché à la faveur de droits insuffisants. Il nous paraît toutefois plus vraisemblable que nos désastres de 1870 et la diminution de la richesse publique qui en fut la conséquence ont été les vraies causes de ce déchu. Au surplus la grande prospérité amenée par la guerre de Sécession et la disette de coton, n'était de sa nature qu'une heure fugitive. Il ne faut donc pas s'étonner que la période suivante eut paru plus difficile, surtout si l'on songe que le succès avait fait éclore toute une floraison de nouveaux concurrents.

Il reste cependant qu'une moins grande activité commerciale, jointe aux difficultés financières nées de la guerre, eut une action néfaste sur la filature française

qui voyait le nombre de ses broches diminuer de façon notable ; de 622.935 en 1867 à 539.998 en 1880 (1). Cet amoindrissement de l'outillage national français et partant de la production permit aux belges d'augmenter leurs envois de fils :

La moyenne de leur exportation s'élève

Dans la période 1875-1879 à..	1.422.000	kilog.
— 1880-1884 à..	1.800.900	—
— 1885-1889 à..	1.385.000	—

Le comité linier de France constitué en 1850 voyait avec défaveur les tarifs douaniers assez libéraux pour les fils de lin étrangers. Il attribuait à une protection insuffisante la stagnation des affaires. En 1892 il obtint après une ardente campagne une augmentation de droits de 24 0/0 (2). L'évidence brutale des chiffres nous force à reconnaître que cette mesure n'eut guère d'effet, au moins en ce qui concerne les fils belges, sinon d'amener en 1892 une augmentation brusque et passagère des envois de fils, en crainte du nouveau tarif comme en témoigne le tableau suivant :

Années 1890-1891	925.000	kilog. en moyenne.
— 1892.....	2.392.556	— —
— 1893-1895	1.095.000	— —
— 1896-1900	1.375.000	— —

(1) Aftalion. *La crise de l'industrie linière*, pp. 23, 24.

(2) Aftalion, *ibid.*, p. 132.

Mais, avec le xx^e siècle, la production nationale augmentant progressivement le marché français semble se fermer peu à peu.

Dans la période quinquennale 1901-1905: 1.000.000 de kil.
 — 1905-1910: 982.000 —

Pourtant, les tendances protectionnistes ne désarmaient pas encore. Le succès remporté en 1892 par le comité linier de France tenait au contraire celui-ci en haleine. De plus, la politique douanière des principaux pays se faisait plus étroitement protectrice des industries nationales. C'est dans cet esprit que fut réalisée la révision du tarif de 1892 et que fut votée la loi de 1910: le tarif général voyait ses chiffres augmenter de 20 o/o environ, le tarif minimum demeurant le même qu'auparavant, sous cette réserve qu'une nouvelle catégorie était créée pour les fils de 120.000 mètres et plus aux cent kilos qui sont augmentés de 25 francs, soit d'un quart.

Les effets de cette nouvelle législation ne devaient pas tarder à se faire sentir. Dès 1912, les importations de fils belges dans notre pays tombaient à 506.493 kilogs. Les industriels gantois ne sont pas loin de considérer notre tarif douanier comme prohibitif en ce qui concerne les fils de lin. Ils regardent notre marché comme fermé.

La Prusse et l'Allemagne sont avec la France parmi les plus anciens clients de la filature belge.

Le chiffre de leurs commandes suit une progression

presque continue comme on peut en juger par le tableau suivant :

Dans la période	1843-1845.	80.000 kil. en moyenne.	
—	1846-1850.	230.000	—
—	1851-1855.	278.000	—
—	1856-1860.	643.000	—
—	1861-1865.	942.000	—
—	1866-1870.	1.103.000	—

L'on ne peut s'empêcher de constater la saute brusque des commandes prussiennes à ce moment et il est bien difficile de ne pas remarquer la coïncidence de ce développement subit avec la funeste année 1870 :

Dans la période	1871-1875.	2.588.800 kil. en moyenne.	
—	1876-1880.	2.591.500	—
—	1881-1885.	3.036.000	—

Brusquement, avec la période suivante le chiffre s'abaisse. Le tarif général des douanes allemandes vient en effet, et le 22 mai 1885, de hausser ses droits sauf sur les très gros fils : de 6 m. à 6 m. 25 pour les n° 8 à 20 ; de 9 m. à 11 m. 25 pour les n° 20 à 35 ; de 12 à 15 m. pour les n° 35 et au-dessus :

1886-1890.....	1.744.700	kilog.	
1891-1895.....	2.177.508	—	
1896-1900.....	3.490.500	—	
1901-1905.....	3.208.000	—	
1906-1910.....	4.774.800	—	
1912.....	6.943.900	—	

Le commerce d'exportation en Allemagne est donc quatre-vingt cinq fois plus considérable qu'en 1845, six fois plus élevé qu'en 1870 et près de trois fois plus important qu'en 1875.

La situation géographique des Pays-Bas comme aussi les relations politiques qui avaient longtemps lié le sort de la Belgique leur en faisaient un débouché tout naturel à l'industrie de ce pays. Mais les transactions furent longtemps peu importantes, pour parvenir cependant à un chiffre respectable :

De 1843 à 1845.....	21.000 kilog. en moyenne.	
— 1846 à 1850.....	31.400	—
— 1851 à 1855.....	62.000	—
— 1856 à 1860.....	113.000	—
— 1861 à 1865.....	264.800	—
— 1866 à 1870.....	745.000	—
— 1871 à 1875.....	897.800	—
— 1876 à 1880.....	1.728.800	—
— 1881 à 1885.....	2.435.900	—
— 1885 à 1890.....	4.157.900	—
— 1891 à 1895.....	2.492.500	—
— 1896 à 1900.....	3.600.500	—
— 1901 à 1905.....	3.857.800	—
— 1906 à 1910.....	3.866.500	—
— 1912	3.946.684	—

Sur le marché néerlandais l'accroissement des affaires traitées par les filateurs belges est en ces 70 ans encore



plus considérable puisque le chiffre de 1912 est près de cent quatre-vingt-huit fois plus élevé que celui de 1845. Cette augmentation fantastique n'a point pour cause la décadence de l'industrie hollandaise. C'est au contraire l'indice du développement continu de l'industrie du tissage, développement qui a pris au dépourvu la filature puisque celle-ci en 1901 ne possédait que 8.000 broches de lin (1).

Un ancien lien politique, dès alors rompu, peut expliquer d'anciennes relations d'affaires avec l'Espagne. Nous savons que la Belgique était fournisseur de toiles dans les colonies espagnoles d'Amérique. Les soulèvements et l'indépendance de ces régions favorisèrent les Anglais qui prirent la place des Belges. Avec l'Espagne elle-même, les transactions se réduisirent longtemps à peu de chose. De 1861 à 1865, elles n'en étaient encore qu'à une moyenne de 38.800 kilog. Mais depuis cette époque l'essor des importations belges ne cesse de s'y affirmer comme en témoigne le tableau suivant :

1866 à 1870.....	67.800 kilog.
1871 à 1875.....	65.000 —
1876 à 1880.....	135.000 —
1881 à 1885.....	377.400 —
1886 à 1890.....	273.000 —
1891 à 1895.....	1.018.500 —
1896 à 1900.....	815.900 —

(1) *Flax Supply Association Annual Report of 1912.*

1901 à 1905.....	2.147.800	—
1906 à 1910.....	2.060.000	—
1912	1.970.016	—

En soixante ans les importations de fils belges en Espagne ont crû de près de trente fois.

Les relations de la Belgique avec l'Italie sont plus récentes. Nouées après 1860 elles commencent par un chiffre respectable qui ne tarde pas à croître, tout en rencontrant parfois des périodes de régression comme on peut le constater par le tableau suivant :

1865.....	100.175	kilog.
1866 à 1870.....	187.500	—
1871 à 1875.....	58.900	—
1876 à 1880.....	212.700	—
1881 à 1885.....	3.247.000	—
1886 à 1890.....	2.797.900	—
1891 à 1895.....	2.847.600	—
1896 à 1900.....	3.244.500	—
1901 à 1905.....	3.270.000	—
1906 à 1910.....	4.668.000	—
1912	4.351.011	—

L'Italie est également un pays où la filature de lin n'existe guère (20.000 broches en juin 1913), et où par conséquent l'accroissement des importations témoigne du développement parallèle de l'industrie du tissage. De 1865

à 1912, le chiffre des envois de fils belge a grossi de plus de quarante-trois fois.

Fait digne de remarque, le pays qui causa la crise de 1840, celui qui plongea les deux Flandres dans la misère et qui par sa victorieuse concurrence faillit faire disparaître l'industrie linière de la Belgique, l'Angleterre en est devenue la principale cliente et cela bien que le Royaume-Uni soit lui aussi un pays d'exportation et possède 4.150.000 broches de lin. Cette apparente anomalie trouve son explication dans ce phénomène de spécialisation que nous avons signalé. L'Angleterre et surtout l'Irlande ont profité des supériorités que leur donnaient leur climat et l'habileté de leurs ouvriers pour se consacrer presque exclusivement à la production des fils fins. Les tissages par contre ont besoin d'autres numéros qu'ils font venir de l'étranger, notamment de Belgique.

Les relations de ce pays avec l'Angleterre ont longtemps été presque nulles ; à peine une dizaine de milliers de kilogs jusqu'en 1860. A partir de ce moment, la scène change et nous voyons apparaître les premiers achats importants causés, croyons-nous, par la disette de coton et la guerre de Sécession. C'est ce que semble indiquer l'arrêt presque complet des commandes en 1866 dans les années suivantes. Mais la progression des importations belges ne devait pas tarder à reprendre pour atteindre des chiffres remarquables dépassant à eux seuls toute la production de l'ancienne industrie linière.

De 1861 à 1865.....	98.400 kilog.
1866 à 1870.....	55.600 —
1871 à 1875.....	311.000 —
1876 à 1880.....	1.981.000 —
1881 à 1885.....	3.963.600 —
1886 à 1890.....	7.233.700 —
1891 à 1895.....	8.689.400 —
1896 à 1900.....	9.403.600 —
1901 à 1905.....	9.670.800 —
1906 à 1910.....	10.656.400 —
1912.....	17.854.945 —

C'est bien sur le marché anglais que le succès de la filature belge est le plus éclatant et a pris un essor vraiment prodigieux. De 1861 à 1912, le chiffre de leurs importations s'y est en effet multiplié cent quatre-vingt-deux fois.

Nous voyons donc la filature belge triompher et agrandir le cercle de ses transactions sur les marchés étrangers, et cela, remarquons-le, sans que le marché national fût aucunement protégé contre la concurrence extérieure. La France seule, se faisant un rempart de ses droits élevés, a réussi semble-t-il à écarter cette concurrence belge que le bas prix de la main-d'œuvre et la proximité des matières premières rendaient particulièrement redoutable.

§ 3. — Influences qui s'exercent sur l'état économique de notre industrie.

La filature de lin en Belgique se présente à nous avec toutes les apparences de la prospérité : développement de l'outillage, conquête du marché extérieur semblent bien indiquer une industrie encore en voie de progrès.

Ce n'est pas toutefois que les entreprises qui s'y livrent soient assurées d'un facile succès. Une foule d'influences viennent peser en sens divers sur la marche des affaires et un chef d'entreprise avisé doit mesurer l'importance de chacune d'elles s'il ne veut voir périliter son usine. Le songe du Pharaon antique trouverait ici une application courante : années grasses, années maigres se suivent en périodes irrégulières ; une prospérité qui s'annonçait durable est brusquement interrompue et l'on sort au moment inattendu d'un marasme qui allait se perpétuant. C'est dire qu'il est décevant de pronostiquer un avenir aussi mouvant.

La première influence, et l'une des principales, c'est l'état de la récolte en lin. L'on ne peut s'étonner que l'abondance ou la disette de la matière première aient une action considérable et déterminante sur le bon ou le mauvais état d'une industrie ; mais dans la nôtre, l'état de la récolte est d'une importance toute particulière.

D'abord les surfaces ensemencées ne sont jamais surabondantes. La culture du lin est en effet aléatoire. Un

mauvais temps tardif peut compromettre et anéantir une récolte que l'on croyait assurée. Aussi, dans les pays flamands, où l'on produit des lins de qualité supérieure voit on rarement des champs de lin très importants. Cette culture a d'ailleurs déjà beaucoup diminué, la Russie devenant le principal producteur mondial quoique ses lins aient une bien moindre valeur. La production se trouve donc souvent à la limite de la consommation. L'on comprend dès lors que des menaces de récolte déficitaire suffisent à amener des hausses ruineuses autant qu'excessives.

En second lieu, le lin est une matière extrêmement variable ; l'énumération des principales variétés et espèces suffiraient à nous en convaincre : Lins de France, de Bretagne, d'Irlande, de Courtrai, du Hainaut, de Hollande, de Königsberg et de Russie sont de nature différente, ont des qualités particulières et se subdivisent en une multitude de sortes (de cinq à six cents) entre lesquelles le filateur doit faire son choix.

Mais ce qu'il y a de plus remarquable et qui ajoute à l'importance d'une bonne récolte c'est que cette extrême diversité est encore accrue par les influences de la température et des mauvaises conditions climatiques. Une récolte manquée sera de qualité inférieure et il faudra encore faire un classement dans les différentes sortes fournies en lots non homogènes. Ces « sortes » elles-mêmes varieront d'une année à l'autre et de mauvaises conditions atmosphériques auront pour effet d'amplifier ces

différences avec une irrégularité déconcertante. La crise de 1840 fut précipitée par un phénomène de ce genre : en 1838 et en 1839 les récoltes linières ont été insuffisantes en Belgique surtout dans les bonnes qualités.

Il y a donc un travail délicat, qui demande une main expérimentée et qui consiste à classer après le peignage les lins, suivant la couleur, la souplesse, la finesse, la longueur et la résistance des fibres. Un ancien dicton des filateurs anglais veut même que l'habileté du classer fasse le bénéfice ou la perte d'une maison. Ce travail est rendu plus long, plus difficile et moins sûr par les variations qu'amène une mauvaise récolte.

La qualité et la quantité allant souvent de pair le déficit de l'une s'ajoute à celui de l'autre et l'on a mauvaise matière à hauts prix.

Or le prix élevé des matières premières est, pour l'industrie linière, une véritable calamité. C'est que, dans l'industrie textile la loi de substitution des produits joue très aisément. Plusieurs textiles viennent en effet en concurrence. Outre le lin, nous trouvons le chanvre, le jute et la ramie, mais surtout le coton.

Le coton est le grand rival du lin. Ce n'est d'ailleurs pas une nouveauté. Dès 1840 l'on pouvait reculer à quarante ans en arrière les débuts de cette concurrence. Mais chose curieuse, « dans l'origine, lorsque ce tissu se répandait, il prit place dans la consommation quoique beaucoup plus cher ; il avait pour lui la nouveauté, et à

aucune époque peut-être la concurrence ne se montra plus dangereuse (1). »

Dans un ouvrage ayant pour titre « la crise de l'industrie linière », M. Aftalion prédisait en 1902 le triomphe du coton. A l'en croire, l'industrie linière dépérit lentement, et est vouée à une décadence fatale : « à chaque crise, à chaque hausse de prix de la matière, nous dit en effet cet auteur, la loi de substitution opérera ; le lin perdra un peu de terrain aussitôt gagné par le coton : quelques broches cesseront de tourner... La décadence continuera donc à s'effectuer mais lentement, sourdement, manifestée de temps en temps par quelque fait frappant comme la fermeture d'une filature (2). »

Nous ne croyons pas ces pronostics fondés. L'erreur de M. Aftalion nous semble résider en ceci qu'il prend pour point de comparaison la période où, par suite de la guerre de Sécession, la concurrence normale du coton est venue à cesser. C'était là de toute évidence un événement purement passager qui ne pouvait survivre à sa cause. Il n'est donc pas étonnant que l'extraordinaire prospérité qui en était résultée ait elle-même cessé, et qu'alors le succès ayant augmenté de façon exagérée le nombre des concurrents, la surproduction qui s'en suivit, amenât par réaction une diminution de l'outillage et qu'enfin le coton ait repris sa place parmi les plus importants tex-

(1) Enquête linière Rapport, p. 351.

(2) Aftalion, *op. cit.*, p. 177.

tiles. De plus, certains chiffres cités pour cette époque ancienne nous paraissent exagérés. Le « Report » de la « Flax Supply association » nous semble notamment être au dessus de la vérité lorsqu'il attribue en 1874 320.000 broches de lin à la Belgique. Nous soupçonnons même un lapsus. Dans son ouvrage sur les salaires dans l'industrie Gantoise, M. Varlez constate en 1875 la présence de 220.000 broches seulement. Le maximum que les sources belges indiquent avant cette époque est de 250.000 en 1868. En sens inverse, le chiffre de 287.000 broches belges, pour 1901, nous semble devoir être accru d'environ dix mille. Enfin, si l'outillage européen était en 1901 de 2.840.000 broches, loin de décroître dans ces douze années, il s'est augmenté de plus de 200.000 broches et atteint aujourd'hui 3 millions de broches. Sans doute, la filature de lin n'a pas eu la brillante carrière de la filature de coton ; mais on n'en peut point pour cela parler de décadence ; le moindre développement de celle-là vient de ce qu'elle est et tend à devenir encore davantage une industrie de demi-luxe, tandis que celle-ci est au contraire une industrie de consommation populaire et courante.

Il reste néanmoins que les deux industries sont liées l'une à l'autre ; et nous voyons ici les effets néfastes de toute cherté dans les prix : lorsque celle-ci se produit, la loi de substitution, comme le constate très bien M. Aftalion, augmente la consommation du coton. Le lin a des qualités de solidité, de durée, de fraîcheur qui lui permet-

tent d'atteindre un prix supérieur à son rival. Mais lorsque cette différence dépasse de certaines limites, l'équilibre est rompu et le bon marché amène au coton une clientèle qu'un lin moins cher eut conservée.

Ce n'est là toutefois qu'une crise passagère, et une récolte abondante et de bonne qualité fera aussitôt revenir la prospérité. Au surplus, il peut se faire aussi que le textile concurrent soit touché par la hausse et qu'au contraire la filature de lin puisse avoir des matières premières abondantes et à bas prix. Le coton verra alors une partie de ses acheteurs passer au lin. La concurrence est donc chanceuse, chacun des rivaux subit tour à tour des vicissitudes diverses et l'on ne peut pas dire que l'un doive fatalement tuer l'autre.

Les rapports annuels de la Chambre de Commerce et des fabriques de Gand, comme ceux du cercle commercial de cette ville, nous permettent de saisir sur le vif, selon les caprices des événements la vérification de ce que nous avançons.

La décade de 1870 à 1880 avait été désastreuse pour notre industrie. Le nombre des broches était resté stationnaire et des établissements avaient dû s'arrêter. En 1882, l'on nous signale une année heureuse « grâce à une récolte très abondante et à la bonne qualité des matières premières à un prix très bas, d'où possibilité de produire à un prix de revient fort au dessous des prix normaux. Les fils ont d'ailleurs moins baissé que les matières premières ». La même situation se maintient

en 1883 et en 1884 les résultats ont dépassé les espérances les plus optimistes.

Par contre, en 1885, la filature s'est fortement ressentie de l'insuffisance des récoltes en Russie : « les prix des lins n'ont pu baisser dans la proportion de ceux du coton qui leur fait toujours la concurrence la plus directe et la plus redoutable ; la proportion ordinaire entre la valeur de ces textiles étant rompue, les consommateurs ont donné la préférence au coton, le moins cher.

En 1888 une baisse importante des matières premières et par suite des fils a facilité la concurrence avec le coton dont les prix étaient au contraire élevés. Les années heureuses durent jusqu'en 1893, qui marque la fin de la prospérité : la récolte ayant manqué.

En 1894 l'on signale en effet une réaction profonde par suite de la cherté des matières premières. Et, constate le rapporteur, la situation de la filature de lin devient précaire lorsqu'elle n'est pas armée par de bas prix contre la concurrence du coton. » Dès l'année suivante les jours heureux sont revenus « grâce à un bas prix du lin et à la hausse graduelle du jute et du coton ». En 1897 au contraire se sont des plaintes contre « la concurrence envahissante du coton ». Nous notons en 1899 une sensible amélioration de la situation, grâce à la cherté de tous les textiles concurrents ». 1901 voit au contraire, ainsi que 1902, la crise menacer par suite de la pénurie et de la cherté des matières premières. L'année suivante l'on constate au contraire que « les hauts prix auxquels

sont cotés les fils de coton donnent une activité nouvelle au commerce des fils de lin moins majorés ». La crise cotonnière se prolongeant fait durer cette prospérité. Brusquement la crise financière américaine vient en 1908 interrompre cette brillante série. Un long *short time* en fut la triste conséquence. En 1910 et surtout en 1911, un déficit important dans la récolte du lin amena encore la stagnation des affaires. Par contre, en 1912, la prospérité semble renaître et l'an dernier une nouvelle crise du coton vient favoriser les linières : l'on ne peut donc pas conclure qu'il y aura de plus en plus abondance de coton et disette de lin.

Industrie de demi-luxe, la filature de lin, comme fournisseur du tissage, doit subir les influences de la mode. Ici, la mode a pris ces dernières années les allures d'une fée bienfaisante; en créant la robe de toile elle a donné un essor nouveau à la fabrication des tissus de lin.

Enfin, fabricant un produit qui peut être suppléé par un autre, de moindre qualité mais moins cher, le lin subit très vivement les contre-coups de toutes les crises politiques ou économiques qui portent atteinte à la confiance générale ou à la fortune publique. Les répercussions des révolutions et des émeutes de 1848 sur l'exportation belge en sont un exemple saisissant. Plus près de nous, la crise financière qui éclata aux Etats-Unis en 1907, arrêtant brusquement les affaires en pleine prospérité, obligea les filateurs belges à déclarer le *short time* et à chômer le samedi pendant quinze longs mois.

Il faut noter toutefois que le réveil des sentiments guerriers, les expéditions militaires, les craintes de conflits internationaux, donnent au contraire à notre industrie un stimulant momentané : les équipements militaires sont en effet parmi les principaux clients du tissage de lin. C'est notamment le résultat qu'ont produit la guerre du Transvaal et les luttes des Balkans.

Le jeu des diverses influences auxquelles est soumise l'industrie linière : état de la récolte, prix du coton, état général des affaires, situation politique rendent une entreprise de ce genre chanceuse et aléatoire. Malgré cela, la filature belge paraît en bonne voie. Il est intéressant et instructif d'étudier les caractéristiques de cette industrie afin d'y découvrir les causes de son succès.

Deux caractères spécifiques distinguent la filature de lin en Belgique. On les trouve aussi dans les industries des autres pays, mais ils se présentent ici avec un degré tout particulier d'avancement : se sont la localisation et la concentration.

Localisée, la filature belge l'est de façon remarquable : Gand est son centre le plus important. Cet attrait mystérieux qui pousse les entreprises à se réunir en un même lieu est ici ancien : il date de l'éclosion même de la filature mécanique. Sur les 53.000 broches de 1840, 29.000 étaient à Gand représentant près de 55 0/0 de l'ensemble. En 1896 cette ville comptait 195.044 broches sur un total de 292.156 en Belgique soit plus de 66 0/0 de ce chiffre. Aujourd'hui sur les 315.404 broches de la

Belgique, Gand en renferme 228.682 qui dépassent 72 0/0 du total.

L'on voit ainsi les broches de lin attirées de plus en plus puissamment par Gand. Cette localisation s'explique. A l'origine de la filature mécanique, Gand se trouvait être déjà le centre traditionnel du filage à la main. L'on comprend donc l'attrait qu'exerçait sur les créateurs d'entreprises une grande ville industrielle, possédant des ouvriers exercés en un genre de travail qui avait une analogie étroite avec celui qu'il s'agissait d'introduire. Au surplus c'était là le principal marché linier ; se trouver à portée des acheteurs, en une ville déjà réputée pour ce même genre de production, ce n'était pas non plus un avantage négligeable. Enfin puisque la filature mécanique tire de Russie une grande partie de ses matières premières et que, d'autre part, cette industrie en Belgique travaille surtout pour l'exportation, l'existence à Gand d'un port sur l'Escault, en communication avec Anvers et la mer était une commodité de plus. Toutes ces raisons n'ont fait qu'acquérir plus de force par le fait de la concentration elle-même. C'est ce que montre, au surplus, le degré toujours croissant de ce phénomène économique.

La filature belge, et spécialement la filature Gantoise est à un degré très avancé de concentration. Cette tendance se fit jour dès 1840. Les 53.000 broches belges étaient réparties entre onze établissements, ce qui donne une moyenne de 4.800 broches par entreprise. Or en 1847,

cette moyenne en France, n'était encore que de 2.600 broches par établissement. Mais il faut remarquer que trois usines contenaient 32,000 broches, soit 60 0/0 du total. Nous devons retenir leurs noms parce que nous allons rencontrer encore ces trois établissements à la tête du mouvement de concentration. Ce sont : la Linière Gantoise à Gand (10.000 broches), la Lys, à Gand (10.000 broches), la Société St Léonard à Liège (12.000 broches). En 1847 cette société en possède 13.000 ainsi que la Gantoise, la Lys atteint 20.000 (1). En 1860 la moyenne de broches était de 6.000 par usine ; en 1880 elle s'élevait à 6.666. En 1896 nos grandes usines avaient atteint leur plein développement et possédaient :

La Lys	60.472 broches.
La Linière Gantoise	50.000 . —

De plus l'on comptait à Gand un établissement de 24.000 broches (La Liève) et quatre établissements de plus de dix mille broches (Morelet Verbeké, E. de Smet et C^{ie}, St-Sauveur, N. Feyerick). La moyenne des broches par établissement était à 10.434 et en 1913 à 11.264.

Or à cette époque, cette moyenne atteignait :

En Irlande	18.630
En Russie (2)	12.240
En Autriche	10.600

(1) Rapport du Jury à l'Exposition de 1847, p. 42.

(2) Recensement de 1880. Industrie, t. I.

En Angleterre	10.000
En Autriche	8.724
En Allemagne.....	8.200
En Ecosse	5.775
En Italie	5.000
En Suède.....	3.026



La Belgique, sous le rapport de la concentration se trouve donc au 3^e rang, mais elle possède avec la Société la Lys l'établissement le plus vaste peut-être du monde entier.

L'on pourrait encore donner une autre preuve de cette concentration en notant le nombre des ouvriers par usine. D'après le recensement de 1896 :

5 établissements ont de	50 à	99 ouvriers.
6 — —	100 à	199 —
10 — —	200 à	499 —
3 — —	500 à	999 —
2 — —	1.000 à	1.999 —
2 — —	plus de	2.000 —

L'on se rendra un compte exact du chemin parcouru dans cette voie lorsqu'on constatera qu'en 1880 :

2 établissements occupent	21 à	40 personnes.
1 — —	41 à	50 —
3 — —	51 à	75 —
1 — —	76 à	100 —
7 — —	101 à	200 —

1	—	—	201 à	300	—
4	—	—	301 à	400	—
2	—	—	401 à	500	—
1	—	—	501 à	750	—
4	—	—	plus de 1.000		—

pas un seul n'atteint encore 2.000 ouvriers !

Les avantages de la grande industrie sont trop connus pour qu'il soit nécessaire d'y insister longuement. Mais la concentration procure à la filature de lin des bienfaits tout particuliers.

Nous sommes en effet en présence d'une industrie coûteuse, exigeant de grosses immobilisations et un fonds de roulement important. M. Aftalion, dans son ouvrage déjà cité, en fait surabondamment la preuve. Il résulte de ses calculs que le coût de premier établissement dans deux filatures prises comme types étaient de 209 francs et de 172 francs par broche, tandis que pour deux filatures de coton le prix de revient à la broche n'était que de 37 fr. 42 à 47 francs. Quant à l'importance du fonds de roulement elle est nécessitée, d'une part, par le grand nombre des ouvriers occupés dans l'entreprise et, d'autre part, par les achats de matières premières qui se font, le plus souvent, en bloc, après la récolte. L'on doit donc, alors, avoir ou peu s'en faut, en magasin, tout le lin nécessaire pour toute une campagne jusqu'à la prochaine récolte.

Pour chiffrer l'importance des capitaux nécessaires

annuellement à la marche d'une filature, voici deux évaluations : la première nous montre ce que réclamait en Belgique une filature de 10.000 broches en 1840 (1) ; la seconde ce qu'exigeait à Lille une entreprise de même importance en 1902 (2).

Dépenses annuelles d'une filature de 10.000 broches
(matières premières non comprises).

	En 1840	En 1902
Amortissements : machines..	90.000 f.	112.820 f.
— bâtiments..	3.000	12.250
Salaires	120.000	429.000
Combustible	30.557	39.200
Assurances et impôts.....	7.500	18.400
Eclairage.....	12.000	4.000
Direction.....	25.000	25.000
Intérêts des capitaux.....	101.000	139.700
Divers (réparations et entre- tien)	33.500
Totaux.....	<u>389.057</u>	<u>813.870</u>

L'on voit combien les principaux articles de dépenses ont augmenté en soixante ans et principalement les salaires. Aussi ne faut-il pas s'étonner que cette importante accumulation de capitaux nécessaires ait poussé à une concentration de plus en plus grande, afin d'obtenir

(1) Enquête linière. Rapports. Annexes.

(2) Aftalion, *loc. cit.*, p. 77.

un meilleur rendement et, en répartissant les frais généraux sur une plus vaste production, d'obtenir un prix de revient moins élevé.

L'agent de concentration qui, le siècle dernier et encore aujourd'hui remplit le plus efficacement ce rôle, c'est sans contredit la société anonyme. La limitation des risques combinée avec la participation aux chances, comme aussi la facilité de réaliser à tout instant ses intérêts dans une entreprise constituent un grand attrait auquel peu de capitalistes restent insensibles. Les filateurs belges l'ont compris et l'on peut constater qu'une grande partie de leurs entreprises est construite sous la forme de sociétés anonymes ou tout au moins de sociétés en commandite par actions : Sur les 28 établissements recensés en 1896, 14 étaient exploités par des sociétés par actions. En 1880, il n'y en avait que 7 sur 26. Nous trouvons donc, aujourd'hui, la moitié des entreprises sous la forme de sociétés de capitaux, l'autre moitié sous la forme de sociétés de personnes ou entreprises individuelles. Mais il n'en faudrait pas conclure que les deux groupes sont de même importance. En effet, tandis que les usines appartenant à des particuliers ne comptaient que 2.958 ouvriers, les sociétés anonymes en employaient 41.126, soit un nombre presque quadruple (1).

Mais, si la société de capitaux permet facilement de rassembler les ressources nécessaires à la grande indus-

(1) Monographies industrielles, VIII. Industries textiles, p. 86.

trie elle se heurte aussi à des écueils et présente des inconvénients sérieux. Ce sont : le manque d'initiative, la routine et un coulage trop facile. Ces défauts sont accentués dans notre industrie. Rappelons, en effet, que la filature de lin est soumise à des oscillations brusques, ayant de longues périodes déficitaires comme de grande prospérité. De plus, c'est une industrie difficile à mener, demandant une lente initiation et une longue expérience. Au dire des industriels, un étranger aux milieux textiles éprouverait une difficulté extrême à se reconnaître dans la complexité des circonstances qui réagissent sur l'état des affaires et dans la variété extrême des conditions techniques : notamment la diversité des sortes de lins et les innombrables espèces et numéros de fils. C'est en un mot, un métier qui doit être enseigné de jeunesse ; aussi, les fils d'industriels, dont les pères ont fait eux-mêmes l'éducation professionnelle, sont-ils favorisés relativement à leurs concurrents.

Nous voyons ici l'une des forces des industriels Gantois. Les directeurs des entreprises linières sont la plupart des descendants ou des parents des fondateurs des filatures où ils exercent leurs fonctions. Leurs établissements ont pris la forme de Sociétés anonymes ou de commandite par actions précisément pour accorder les exigences de la loi successorale avec le désir légitime de voir l'entreprise paternelle demeurer dans la famille la principale source de revenus. Et cette origine diminuée, supprime presque les vices de l'anonymat. Concen-

trées entre peu de mains, les actions ne donnent point ouverture à la paralysante influence d'une nombreuse assemblée de propriétaires, véritable démocratie financière. Ici, au contraire, le directeur possède une part notable du capital investi dans l'entreprise ; la plus grande partie du surplus est entre les mains de personnes du même sang, qui se connaissent et peuvent facilement apprécier la valeur de celui à qui elles confient la gestion des intérêts communs. Si une part des actions est aux mains d'étrangers, elle sera minime, relativement à celle que possède le directeur et sa famille. De sorte que si dans la forme ce sont des sociétés de capitaux, en réalité ce sont de véritables sociétés de personnes, des sociétés familiales.

Le sentiment héréditaire est si connu dans les entreprises linières de Gand que les socialistes en désignent les chefs sous le nom significatif de « *vlas barons* » hauts barons du lin.

C'est ainsi que véritables co-propriétaires, les directeurs des grandes filatures belges, gérant leur propre intérêt et non celui d'une foule anonyme, jouissent de l'initiative nécessaire à la bonne marche d'une industrie difficile et chanceuse.

Nous allons maintenant, dans les chapitres suivants, voir d'autres éléments de prospérité pour la filature belge dans la fidélité de leurs ouvriers et la modicité relative de leurs prétentions, — quoique le recrutement du personnel soit le point le plus noir à l'horizon — et dans la remarquable organisation professionnelle des industriels liniers.

CHAPITRE II

LES OUVRIERS LINIERS

§ 1. — Dans l'ancienne industrie à la main.

L'ancienne industrie linière donnait du travail, un travail d'appoint peut-on dire, à la plus grande partie des habitants des campagnes. C'est dire toute l'importance que présentait cette industrie au point de vue de l'économie sociale.

Le rapport de M. Faipoult, préfet impérial de l'Escaut, compte dans ce département, qui correspond à peu près au territoire de la Flandre orientale 101.033 individus d'un âge fait s'occupant de la filature de lin. Pour avoir le compte exact des personnes occupées à cette industrie, il faudrait ajouter le nombre des enfants occupés à la préparation du lin et au travail des étoupes.

Dans la Flandre occidentale, d'après les calculs faits en 1825 par M. Vandebogaerde, il y avait 31.618 tisserands. L'on comptait qu'il fallait pour fournir de fil un tisserand le travail de cinq fileuses, ce qui permet d'éta-

blir le nombre de ces dernières à environ 158.000 (1).

Dans le premier quart du XIX^e siècle l'on comptait donc dans les deux Flandres, à l'âge d'or de l'ancienne industrie, près de 260.000 fileuses. En 1840 l'enquête officielle dénombre sur le territoire entier de la Belgique 280.396 de ces ouvrières ainsi réparties :

Flandre occidentale.....	98.385
Flandre orientale.....	122.226
Hainaut	33.358
Brabant	16.730
Anvers	3.685
Luxembourg.....	2.945
Namur	1.950
Limbourg.....	844
Liège.....	273
Total.....	280.396

Déjà le plus grand nombre appartenait à la population des deux Flandres qui entrent dans notre total pour 220.611 soit dans la proportion de 78 0/0. Gand seul possédait plus de quarante mille fileuses.

Outils purement ruraux, les rouets ne tournaient guère que dans la maison du paysan. C'est la mère de famille et ses filles qu'on y voyait assises, occupant à un travail séculaire les loisirs que leur laissaient le soin du ménage

(1) Ass. Nat. pour les progrès de l'industrie linière. Statuts et discours d'institution.

et le travail des champs. C'était surtout un travail saisonnier que l'on poursuivait sans relâche l'hiver et qu'on interrompait le plus souvent à la belle saison ou tout au moins au temps de la moisson.

Travail d'appoint, travail traditionnel et, dans la gamme si variée de sa production, à portée de toutes les habiletés, le filage à la main était tombé dans les dernières classes du peuple et les fileuses formaient déjà un important prolétariat rural, sur qui pesait avec le plus de poids la rigueur des crises économiques. C'était, sauf peut-être pour les qualités supérieures comme le fil à dentelles un véritable travail non-qualifié, la ressource suprême offerte à quiconque essaie de lutter contre la misère. Aussi parmi les personnes qui ne peuvent se suffire et qui ont besoin pour subsister de secours étranger, l'on compte un assez grand nombre de fileuses. En 1818, c'est-à-dire au moment où cette industrie était dans la pleine vigueur l'on comptait dans la Flandre occidentale 14.079 fileuses secourues par les pouvoirs publics sur un total d'un peu plus de 100.000. Il ne faut donc pas s'étonner que les gains de ces pauvres ouvrières fussent très minimes. Sans doute l'habileté exceptionnelle était-elle récompensée par des salaires supérieurs, mais la moyenne n'en demeurait pas moins très basse.

Pour connaître ces salaires, dans le silence des documents et l'extrême variété que présentait l'organisation du travail chez les fileuses, il faut se borner à des estimations et à des calculs établis sur des bases, elles-mêmes

peu sûres, de sorte que le résultat demeure toujours assez incertain.

Il nous paraît, à tout le moins, qu'il faut tenir pour exagérée et trop optimiste l'évaluation de la commission linière. « Puisqu'on reconnaît, disait le rapporteur, que sous le régime hollandais, le sort de ces ouvrières était tolérable on ne se refusera pas à admettre qu'après avoir gagné sous l'Empire 1 franc, elles gagnaient encore de 65 à 80 centimes. La différence actuelle de 30 0/0 nous ramène à 45 ou 60 centimes ; une différence de 35 0/0 ne nous ferait descendre qu'entre 42 et 52 centimes » (1).

Pour les fileuses d'étoupes de la banlieue de Gand, une brochure de M. Gyselunck, receveur communal de cette ville, vient nous fournir quelques renseignements dont nous pourrions, quoique avec une grande prudence, tirer quelque précision.

A son témoignage, les fileuses travaillant pour les marchés recevaient pour prix de la main-d'œuvre par 3 kilogrammes :

Fil	de 1818 à 1825	1826-1830	1831-1839
1 ^{re} qualité...	3 30 à 4 45	4 80 à 5 43	manque
2 ^e qualité...	2 76 à 3 39	2 84 à 3 40	1 69 à 1 88
3 ^e qualité...	1 97 à 3 23	1 28 à 2 87	0 95 à 1 28

En tenant pour exacte l'estimation de notre auteur d'après lequel de 1815 à 1825 les fileuses étaient à même

(1) Enquête linière. Rapports, p. 397.

de fournir jusqu'à 650 grammes par jour, nous arriverions par approximation aux salaires suivants :

Pour cette première période :

Gains journaliers de 0 f. 73 à 0 f. 96 dans la 1^{re} qualité.
 — de 0 60 à 0 73 dans la 2^e qualité.
 — de 0 42 à 0 70 dans la 3^e qualité.

A supposer la productivité égale dans la seconde période, nous aboutirions à des salaires journaliers :

De 1 f. 06 à 1 f. 17 dans la 1^{re} qualité.
 De 0 61 à 0 73 dans la 2^e qualité.
 De 0 27 à 0 62 dans la 3^e qualité.

Pour la troisième période, les exigences de la clientèle auraient, d'après notre auteur, fait descendre la production journalière à 430 grammes. Le salaire en subit une baisse proportionnellement plus forte.

De 0 f. 18 à 0 f. 20 dans la 2^e qualité.
 De 0 10 à 0 14 dans la 3^e qualité.

Quant aux fileuses travaillant pour les tisserands, elles recevaient comme main-d'œuvre par livre de Gand (430 grammes).

	Pour toiles de	1818-1825	1826-1830	1831-1839
1 ^{re} qualité...	2.000 fils	0 f. 45	0 f. 45	manque.
—	1.900 à 1.700	0 40	0 40	—
—	1.600	0 36	0 36	—
2 ^e qualité...	1.500 à 1.300	0 31	0 36	0 f. 27
—	1.200 et 1.100	0 27	0 27	0 22
1 ^{re} qualité...	1.000 et 900	0 22	0 22	0 18

Si nous voulons encore nous fier aux estimations de M. Gyselinck, nous trouvons pour cette nouvelle catégorie de fileuses les salaires journaliers suivants :

	1818-1825	1826-1830	1831-1839
1 ^{re} qualité	0 f. 66	0 f. 66	manque.
—	0 60	0 60	—
—	0 51	0 51	—
2 ^e qualité.....	0 47	0 51	0 27
—	0 38	0 38	0 22
3 ^e qualité.....	0 33	0 33	0 18

Sauf pour les toutes premières qualités, la première catégorie des fileuses était donc la plus misérable. Cette remarque est d'ailleurs confirmée par les conclusions de la commission d'enquête (1).

Quant aux fileuses de lin, voici ce que nous avons pu recueillir sur leur situation. D'après un commerçant de Courtrai, avant le commencement de la crise, les ouvrières travaillant pour le marché recevaient 5 à 6 francs pour une livre de fil demandant de 5 à 6 jours de travail ; le lin leur coûtant de 2 à 3 francs la botte de 3 kilos, ce leur faisait donc le gain suffisant pour l'époque de 0 fr. 83 environ par jour. C'étaient, il est vrai, des ouvrières habiles puisque le chiffre est donné par un fabricant de linge damassé. D'autres fileuses, faisant également partie de l'aristocratie professionnelle, les fileuses pour fils à

(1) Enquête linière. Rapports, p. 396.

coudre gagnaient à la même époque jusqu'à 1 fr. 50. Mais d'autre part, à Iseghem, vers 1835, les fileuses gagnaient de 6 sous 1/2 à 7 sous. Il s'agit de sols de Brabant valant 9 centimes 07. Leur salaire était donc de 0 fr. 59 à 0 fr. 63. A Heule, elles gagnaient de 34 à 40 centimes. Ces chiffres, glanés au hasard des dépositions recueillies en 1840 par la commission linière, montrent combien il serait chimérique de tenter une moyenne de salaires. Au surplus, l'habileté des ouvrières avait une telle influence sur leurs gains, que cette moyenne, à la supposer établie, ne donnerait qu'une image bien imparfaite de la réalité. Il vaut mieux dire que les salaires des fileuses s'échelonnaient, avant la crise mortelle de l'ancienne industrie à la main, entre 1 fr. 50 pour certaines ouvrières exceptionnellement habiles fabriquant le fil destiné à être retordu comme fil à coudre, et 0 fr. 33 pour les fileuses d'étoupes de dernière qualité. Il semble bien toutefois que le plus grand nombre obtenait de 0 fr. 60 à 0 fr. 80 par jour. C'était peu de chose, mais néanmoins, c'était pour la population simple et frugale des Flandres un appoint raisonnable.

Il est temps d'en arriver à la crise finale de l'ancienne industrie linière. Nous en connaissons les causes et les résultats. Il en faut voir ici les funestes effets pour les innombrables familles qui en vivaient.

Ce fut pour elles la plus noire et la plus affreuse misère. Sans doute, d'autres travaux s'offraient aux paysans, mais le filage et la tissanderie « subvenaient, comme le re-

marque un auteur, au paiement du loyer et des contributions (1). »

Le premier signe et la première cause de cette lamentable situation ce fut l'avilissement sans précédent des salaires et des gains.

Sans doute, avec un optimisme un peu illusoire, le rapporteur de la Commission d'enquête pensait-il pouvoir affirmer, sur le témoignage isolé d'un habitant de Gand, que « si le salaire de la fileuse qui travaille sur commande s'élève entre 50 et 60 centimes, le salaire de celle qui vend son fil au marché peut encore arriver entre 30 et 40 centimes. « Mais, ajoute le rapporteur, pour arriver à ce résultat, il faut que le lin soit bien acheté, la fileuse habile et le travail conduit avec économie. »

C'est dire qu'il s'agit là d'un maximum et que les salaires courants et les salaires moyens doivent se trouver bien inférieurs. Les témoignages relevés par l'enquête, quoique incomplets, ont confirmé cette impression d'une navrante façon.

A Thourout, qui semble le pays le plus favorisé, les fileuses obtiennent encore 50 centimes ; à Lichtervelde et à Cruyshauten de 25 à 40 centimes ; à Bellem 36 centimes ; à Autryve, 35 centimes ; à Everghem, 31 centimes ; à Meire, 30 centimes ; à Heule, les fileuses pour toiles fines (3,200 à 4.000 fils) gagnent de 25 à 33 centimes, et pour certains travaux inférieurs le gain tombe

(1) Ducpétiaux, *loc. cit.*, p. 66.

à 6 centimes ! A Courtrai, les ouvrières pour linge damassé ont un gain journalier de 33 centimes pour les plus beaux fils ; celles qui produisent du fil pour les retorderies ne gagnent pas 20 centimes à l'exception de quelques-unes qui obtiennent encore 40 centimes. Un commerçant de la même ville indique des salaires de 10 à 50 centimes pour une journée de 11 heures de travail. A Viane les femmes qui filent à la journée ont un sou (9 centimes 07) par jour et la nourriture. A Ardoye on les paie depuis 5 sous (45 centimes) jusqu'à six liards (13 centimes 5) et un sou (9 centimes 07) par jour. A Iseghem, elles ne gagnent pas en moyenne plus de 2 sous (18 centimes 14) par jour. A Oosterzeele les salaires pour les très habiles peuvent encore atteindre 5 et 6 sous, c'est-à-dire de 45 à 54 centimes 5. Enfin, à Sottegem et à Avelgem les fileuses ne gagnaient absolument rien pour certains travaux.

Chose digne de remarque et que nous avons constaté, les fileuses les plus misérables n'étaient pas les ouvrières, mais celles qui préférait prendre pour elles les chances de gain et de perte, achetaient leur lin et revendaient leur fil : « Avant hier, témoigne un fabricant de toiles à Heule, une fileuse est venue avec une livre de fil qu'elle m'a laissé pour 3 francs ; il y avait pour 25 sous de lin. Restait 8 sous pour elle, soit pour 12 jours 5 centimes par jour (1). »

(1) Enquête linière. Interrogatoires, p. 17.

Aussi les budgets sont-ils réduits à un minimum de famine. Au témoignage d'un tisserand à Oosterzeele « les tisserands et les fileuses en général n'ont plus assez pour se vêtir ; ils payent difficilement leur loyer ; leur nourriture consiste en pain sec et en pommes de terre ; ils logent dans de mauvaises maisons et n'ont pas de linge pour se couvrir et se coucher. « Ma femme, ajoute le même ouvrier, gagne 5 sous, j'en puis gagner 7. Pour 7 personnes il nous faut 3 petites mesures de pommes de terre à 9 sous, 5 livres 3/4 de pain à 5 sous, et 1/2 livre de beurre, autant de saindoux pour huit jours, plus un quarteron de café pour 4 jours (1). » Ces quelques chiffres montrent quelles étaient les privations de ces pauvres gens.

Voici encore, pris à la même source, deux budgets ouvriers.

1° Dépenses et gains d'un ménage ouvrier de huit personnes, à Belem.

Salaires.

Le tisserand gagne 1 fr. 10 par jour, soit par semaine.....	6 f. 60
La femme gagne 0, 45 par jour, soit par semaine.....	2 70
2 enfants gagnent 0,30 chacun par jour, soit par semaine.....	3 60
	<hr/>
Total.....	12 90
	<hr/>

(2) Enquête linière. Rapports, p. 383.

Dépenses hebdomadaires.

Nourriture :	
6 pains de 9 livres (à 6 centimes la livre).....	3 f. 25
Lait battu, farine, pain (0,25 par jour).....	1 75
Pommes de terres (3 livres par jour, le jardin fournissant 4 mois de consommation)....	1 45
Lard (2 livres à 7 sous 1/2).....	1 25
Beurre ou graisse, 7 sous 1/2.....	» 70
Café.....	» 55
Blanchissage.....	» 35
Feu.....	1 50
Lumière (1/2 sou par jour).....	» 30
Habillement.....	» 50
Loyer.....	1 60
	<hr/>
Total.....	13 20
Déficit.....	0 30

2^o Revenu d'une famille de cinq personnes dont le père, la mère et un enfant travaillent.

Revenu.

Mari, 1 fr. 10 par jour, pour la semaine.....	6 f. 60
Femme, 0,55 — —	3 30
Enfants, 0,30 — —	1 80
	<hr/>
	11 70
Pour l'année.....	608 40

Dépenses annuelles.

Loyer	90 f. »
Vêtements de l'homme.....	33 05
— de la femme.....	24 60
— des enfants.....	50 »
Lavage et divers.....	22 50
Nourriture.....	363 48
Combustible.....	40 »
Luminaire.....	8 32
	<hr/>
Total.....	631 95
Déficit.....	23 25

Les dépenses de nourriture nous édifieront sur le sort de ce prolétariat agricole qu'était le peuple des tisserands et des fileuses. Voici en effet ce que l'on dépensait chaque semaine pour ce chapitre primordial du budget familial.

3 pains de seigle de 4 kilogs.....	1 f. 65
1 pain blanc.....	» 40
36 kilos de pommes de terre.....	1 44
Un litre de farine de sarrazin.....	0 30
2 livres de beurre ou graisse.....	1 60
Lait battu.....	» 30
Lard, tous les dimanches.....	» 50
Café.....	» 50
	<hr/>
Total.....	6 99

Ainsi, pain de seigle, pommes de terre, lait battu et seulement le dimanche, un maigre morceau de lard, tel est le menu de ces pauvres gens. Et, malgré ces privations, en réduisant au strict minimum les autres dépenses ils ne parviennent pas à équilibrer leur triste budget.

Notons en outre, que nous ne nous trouvons pas en face des pires cas de détresse ; les salaires indiqués ne sont pas parmi les plus bas. La femme à son rouet gagne encore de 45 à 55 centimes, et nous en avons rencontré qui ne touchaient qu'un salaire de six centimes ! Ici le père apporte son appoint ; mais quelle disette chez les veuves ou chez les orphelins ! Aussi ne nous étonnons pas des tragiques tableaux que la commission d'enquête trace de l'intérieur des tisserands : les murs sont nus, les meubles s'en sont allés l'un après l'autre vendus à vil prix ; l'on couche sur de la paille, sous quelque lambeau de couverture que l'on ne pourra même plus remplacer.

L'année 1840, pour mettre le comble à ces calamités, avait vu une récolte déficitaire après une autre l'année précédente. Aussi le pain de seigle que nos budgets comptent à 13 centimes 5, coûtait-il 19 centimes le kilog ; les pommes de terre valaient 6 centimes au lieu de 5. Enfin vers 1846 une maladie des pommes de terre venait reporter à son point le plus aigu la terrible crise.

Au témoignage d'un auteur « les Flandres ne connurent pas de plus tristes jours que ceux-là... La population des campagnes réduite à la mendicité, dut, paraît-il, se

nourrir d'herbes et de charognes pour la possession desquelles elle se battait comme des bandes de fauves ; les cultivateurs durent monter la garde le fusil à l'épaule devant leurs récoltes encore vertes ; des bandes d'affamés au teint livide, aux cheveux hérissés, aux haillons déchirés et sordides, assiégeaient les portes des villes qui se fermaient impitoyablement devant elles. La moitié des populations des campagnes devait être secourue par l'autre moitié et celle-ci n'avait que le nécessaire bien strictement limité. Des fermes recevaient jusqu'à mille mendiants par semaine.... » (1).

La population diminuait. Un courant intense d'émigration poussait les malheureux habitants des Flandres sinon à abandonner leur pays, du moins à aller chercher du travail dans des contrées moins éprouvées. C'est de cette époque qu'on commence à voir ces équipes d'ouvriers agricoles venir pour la récolte aux agriculteurs de France ; de ce jour aussi, datent la formation et l'accroissement continu des villages ouvriers le long de la frontière et qui permettent à leurs habitants de demeurer en Belgique tout en travaillant dans les villes industrielles du Nord de la France.

Mais les privations et la misère multipliaient les décès et diminuaient les naissances. Wolowski, compte en 1846 dans la Flandre orientale 20.807 naissances contre 22.569 décès et dans la Flandre occidentale 17.421 naissances contre 21.431 décès.

(1) Varlez. *Les salaires à Gand*, II, p. XLVI.

Le nombre des indigents suivait une progression parallèle. La Flandre orientale en avait 60 424 en 1818 ; ils étaient 211.166 en 1846, et sur ce nombre il y avait 42.552 fileuses. La Flandre occidentale avait elle aussi sur 642.660 habitants 226.180 indigents, au lieu de 127.785 en 1839 (1). Et parmi ces malheureux se trouvaient 49.512 fileuses (2). Si l'on veut bien se souvenir qu'il y avait alors dans les deux Flandres 194.000 fileuses, l'on constatera que la moitié des personnes adonnées à cette industrie devaient être secourues. Dans un village linier (Viane) 120 ménages sur 500 familles étaient inscrits sur la liste des pauvres. Ailleurs l'on comptait 700 pauvres sur 4.000 âmes. « J'ai eu douze fileuses, déclare un tisserand, l'année dernière j'en avais encore 6. Aujourd'hui toutes mendent » (3). Quoi d'étonnant d'ailleurs ! Le commissaire de l'arrondissement de Roulers-Thielt ne déclarait-il pas en 1846 que le salaire moyen des fileuses n'était plus que de 16 centimes » (4).

C'était l'apogée de la crise, c'en fut d'ailleurs la fin. Le filage à la main était une industrie morte. Des observateurs peu attentifs ou prévenus seraient peut-être tentés de rejeter toute la faute de cette épouvantable misère sur les nouveaux procédés mécaniques, et les préjugés ouvriers y verraient facilement leur confirma-

(1) Wolowski. *Etude d'économie et de statistique*.

(2) Ducpétiaux, *loc. cit.*, p. 85.

(3) Enquête linière. Interrogatoires, pp. 76, 108, 206.

(4) Ducpétiaux, *loc. cit.*, p. 85.

tion qui disent : la machine rendant des bras inutiles mange le pain même de l'homme !

Sans doute la brusque suppression d'un travail traditionnel devait causer des troubles profonds et des infortunes soudaines, mais il était possible que la période de transition quoique pénible ne présentât pas une telle acuité de souffrances. A s'opposer à la force brutale des progrès matériels ; à vouloir entraver la marche des événements, l'on n'avait fait qu'aggraver le mal. Comme le reconnaissait un auteur belge dès 1850 : « Notre premier tort a été de ne pas suivre pas à pas les transformations successives de l'industrie linière dans le Royaume-Uni en admettant que nous n'ayons pu le devancer » (1).

Il fallait trouver pour l'ouvrière des campagnes d'autres occupations lucratives et les anglais avaient précisément sur ce point montré aussi la voie à suivre. Le tissage à la main demeura en effet beaucoup plus longtemps que le filage domestique, si bien, qu'aujourd'hui encore dans quelques villages de Flandre et du Cambrésis, il reste un dernier débris de cette industrie. Or les anglais trouvaient le moyen d'apprendre aux enfants et aux femmes à lancer la navette plutôt que tourner le rouet et de cette façon ils eurent aussitôt remplacé un travail rendu infructueux par une transformation de l'outillage.

(1) Ducpétiaux, *op. cit.*, p. 127.

Au surplus, l'exemple de la France nous montre qu'à laisser faire les choses en s'efforçant seulement de porter remède aux infortunes inévitables, l'on adoucit les chocs et les soubresauts de la transition. La crise de l'ancienne industrie s'y produisit en effet comme en Belgique, mais la résignation des artisans adonnés à ce métier frappé à mort, la rendit peu durable, en quelques années tout était achevé sans laisser le souvenir de misères et de souffrances comparables à celles qu'ont endurées les deux Flandres.

§ 2. — Dans l'industrie mécanique.

Ces longs détails sur la pauvreté et sur les malheureuses anciennes fileuses, étaient nécessaires pour bien montrer que si l'industrie mécanique occupe moins d'ouvriers qu'autrefois, du moins leur procure-t-elle une existence moins précaire et plus assurée. Car la conclusion de notre étude c'est que la fileuse se présentait comme le dernier échelon de la population flamande et ne pouvait, même en temps normal, assurer qu'avec peine sa propre subsistance. Il nous faut maintenant examiner ce qui fait proprement l'objet de ce travail, la situation de l'ouvrier linier dans l'industrie mécanique en recherchant leur nombre, leurs traits caractéristiques, leurs salaires et les œuvres économiques dont ils profitent.

Le nombre des ouvriers dans la filature mécanique n'est en aucune façon comparable, même aujourd'hui, à

la foule des femmes assises à leur rouet. Au lieu de centaines de mille alors ils ne sont aujourd'hui qu'un peu plus de dix mille.

Le Recensement industriel de 1846 comptait dans notre industrie 4.683 ouvriers et ouvrières (1). En 1896, il y en avait 13.366 (2).

Ce que nous avons dit de la localisation de notre industrie trouve évidemment sa répercussion sur la résidence du personnel. En 1846, Gand possédait 2.421 de ces ouvriers soit 52 % de l'ensemble. En 1896 il y en avait 8.915 représentant 64% de la population totale des linières.

L'enquête du D^r Glibert montre en 1898 la présence aux filatures de 12.275 ouvriers dont 8.264 à Gand soit une proportion dans cette ville de 67%.

Dans les autres localités l'on trouvait, au témoignage du même auteur :

A Liège.....	835	ouvriers,	soit	6.80	%	du total
Roulers..	726	—	—	5.91	—	—
Tournai..	663	—	—	5.40	—	—
Malines...	582	—	—	4.74	—	—
Lockerén .	408	—	—	3.32	—	—
Courtrai..	273	—	—	2.22	—	—
Eyne.....	214	—	—	1.74	—	—
Bonlez....	160	—	—	1.30	—	—
Ath.....	150	—	—	1.22	—	—

(1) Recensement de 1846, p. 496.

(2) Recensement de 1896, t. XVIII, p. 183.

En 1900, M. Dubois, dans son ouvrage sur le tissage du lin dans les Flandres, compte 10.500 liniers gantois (1).

Ce chiffre serait encore aujourd'hui à peu près exact, nous affirme le secrétaire du syndicat socialiste. Nous allons donc nous occuper surtout des ouvriers gantois qui représentent la très grande majorité des ouvriers liniers.

Du recensement de 1896, il résulte qu'une grande partie des ouvriers travaille dans de très grandes usines. Le D^r Glibert de son côté compte :

1 établissement occupant plus de 2.000 ouvriers,	
soit.....	2.307
2 établissements occupant plus de 1.000 ouvriers,	{ 1.922
soit.....	{ 1.652
4 établissements occupant plus de 500 ouvriers,	{ 835
soit.....	{ 627
	{ 582
	{ 512

Nous avons donc un total de 8.437 ouvriers soit 69 % occupés dans de très grandes usines. La capacité de ces énormes usines, s'est encore accrue, et deux d'entre elles, atteignent le nombre de 2.500, si elles ne dépassent pas ce chiffre.

La filature de lin, comme le dit très exactement M. Aftalion, demande plus que la filature de coton de l'habileté

(1) Dubois, *loc. cit.*, p. 43.

de l'ouvrier. Mais la division du travail et la spécialisation des tâches y sont poussées fort loin. Il va sans dire que dans les plus grandes usines ce progrès est plus accusé que dans les petites. Voici, pour en donner une idée, quels métiers différents le recensement de 1896 constate dans les filatures belges. Sans doute cette énumération comprend-elle des doubles emplois et des redites, les tâches ne portant pas partout un nom technique et uniforme, mais telle quelle, elle est cependant instructive. Les ouvriers liniers se divisent en : affineurs, apprêteurs, bambrocheuses, basculeuses, batteuses au serançage, blanchisseurs, bobineuses, botteleurs, cardeurs, casseurs, chargeurs, classeurs d'étope, classeurs de lin, compteurs, cordiers, coupeurs et sépareurs, couseuses, couseuses de rubans, cylindreurs, déboueurs, déchargeurs de fils au séchoir, démonteuses, doubleuses, dresseurs de peignes, empercheurs, émoucheteurs, enleveurs d'étoupes, éta-leuses, étireurs, fileuses; filles de bancs à broches, filles de combings machines, finisseurs, frotteurs, journaliers, lieuses de bobines, mélangeurs, monteuses, nettoyeuses, partageurs, peigneurs, peseurs, placeurs de cordes, porteurs, porteurs de bacs, porteurs d'étoupes, porteurs de fils, porteurs de levées, porteurs de lin, porteurs de montures, poseurs de bobines, poseurs de cardes, presseurs, rattacheurs de velours, rattacheuses, sécheurs, séranceurs, siffleurs, soigneuses, tireurs de poussières, trieurs d'étoupes, varoleurs et visiteurs de fils (1).

(1) Recensement de 1896, cadre XII, p. 368.

L'on peut distinguer toutefois six grandes divisions des tâches : le peignage sérançage par lequel on débarrasse la filasse des impuretés et on parrellelise les fibres, le cardage qui aboutit au même résultat pour les étoupes, les préparations qui forment le ruban, le doublent, l'étirent, le filage proprement dit, le séchage et enfin le dévidage.

D'après l'enquête du D^r Glibert (tableau n^o 3) voici la population de chacun de ces ateliers :

au peignage sérançage	1.583	ouvriers.
— cardage	601	—
— préparations.....	2.259	—
— filage,.....	4.627	—
— séchage.....	433	—
— dévidage.....	1.996	—

Il n'est pas inutile de montrer comment les progrès techniques réalisés au cours du XIX^e siècle ont permis par une économie de main-d'œuvre un développement plus considérable de notre industrie. En 1840, au témoignage de M. Voortman, directeur gérant de la linière Gantoise, il fallait pour une filature de 2.000 broches en lin et 1.000 broches en étoupe le nombre d'ouvriers ci-après ;

séranchage.....		12 hommes(ou 18 femmes)
Étirage :		
2 têtes 1 ^{er} étirage.....	3	femmes
4 — 2 ^e —	4	—
4 — 3 ^e —	3	—
64 broches en gros	6	—

1 batteur.....	1 femme
6 cardes.....	4 —
1 doubleur.....	1 —
2 étirages.....	3 —
32 broches en gros.....	3 —
3.000 broches en fin.....	25 —
19 dévidoirs.....	19 —
hommes pour séchage.....	2 hommes
— — emballer..	1 —
	<hr/>
Total.....	87 ouvriers.

A prendre pour exacts les chiffres du D^r Glibert il faudrait aujourd'hui pour le même nombre de broches.

Pour le peignage-serançage...	16 hommes.
— la carderie.....	6 femmes.
— les préparations.....	23 —
— le filage.....	46 —
— le séchage.....	1 homme.
— le dévidage.....	20 femmes.
	<hr/>
Total.....	112 ouvriers.

L'économie n'est pas apparente et il semble même qu'on ait marché à reculons et que les progrès techniques aient amené une augmentation proportionnelle de la main-d'œuvre. Il n'en est rien cependant ; la broche, en 1840 ne produisait pas autant qu'aujourd'hui.

Au début de l'industrie linière une broche produisait 80 à 85 décagrammes par semaine en n° 30, soit 40 kilos par an. Si le pouvoir de la broche n'avait pas augmenté, la production en 1900 n'aurait atteint que 11.800.000 kilos au lieu de 28 millions indiqués par l'auteur de la monographie officielle sur la filature de lin. La productivité de la broche a donc à peu près triplé. Les 3.000 broches d'aujourd'hui devraient donc demander un nombre triple d'ouvriers, or, ce nombre n'est pas même doublé. L'économie de main-d'œuvre est donc évidente.

Le travail de la filature n'exige pas, dans son ensemble, de grandes forces musculaires. L'on demande pour certaines tâches du doigté, du coup d'œil, une certaine habileté de la main, mais ce sont là qualités faciles à acquérir. Au surplus d'autres tâches ne nécessitent aucun apprentissage. Au dire des industriels un quart d'heure suffit aux esprits les plus bornés pour se mettre au courant de la besogne. Cette double remarque nous explique pourquoi la filature comprend un personnel très jeune et en grande partie féminin.

Les opérations du sérançage étant plus pénibles ne comprennent que des hommes, mais dans les autres ateliers les femmes sont en majorité (1).

(1) Monographie industrielle, VIII. Industries textiles, p. 90.

			Hommes	Femmes	
Les cardeurs, sur un total de	522	ouv. compr.	403	417	
Les démonteurs	—	722	—	41	701
Les dévideurs	—	1.810	—	136	1.674
Les étaleuses	—	368	—	»	368
Les étireurs	—	1.070	—	18	1.052
Les fileurs	—	3.157	—	72	3.085
Les filles de bancs					
à broches	—	218	—	»	218
Les ouvriers					
de préparation	—	331	—	12	319
Les peigneurs	—	727	—	681	46
Les rattacheuses	—	596	—	»	596
Les séranceurs	—	478	—	478	»

Ce sont là les ouvriers techniques. En y ajoutant les ouvriers divers, nous atteignons sur un total de 13.366 ouvriers, le chiffre imposant de 9.422 femmes contre 3.944 hommes, soit une proportion d'ouvrières de 71 %.

D'après le recensement de 1896 il y avait (1) pour cent hommes :

De 26 à	50	femmes dans	2	usines.
De 101 à	200	—	5	—
De 201 à	400	—	17	—
De 401 à	1.000	—	4	—

(1) Recensement de 1896, cadre VI, p. 51.

Les enfants et parmi les plus jeunes surtout les filles forment la plus grande partie du personnel. En répartissant les ouvriers d'après leur âge le recensement de 1896 aboutit au résultat suivant :

		Hommes	Femmes.
De 12 à 14 ans sur	962 individus	342	620
De 14 à 16 ans sur	1.951 —	721	1.230
De 16 à 21 ans sur	3.784 —	691	3,093
Soit au dessous	_____	_____	_____
de 21 ans	6.697 —	1.754	4.913

Par contre le nombre des majeurs est de 6.669 soit 2.190 hommes et 4.479 femmes.

D'après le recensement de 1896, on compte pour cent adultes (1) :

Moins de 10 mineurs de 16 ans dans	3 usines		
— 11 à 25	—	11	—
— 26 à 50	—	13	—

Cette proportion d'ouvriers jeunes et très jeunes est toute spéciale aux industries textiles et notamment à l'industrie linière ; c'est ainsi que les garçons de moins de 14 ans représentent ici 9 % du nombre des ouvriers mâles tandis que pour l'ensemble des industries belges cette proportion ne dépasse pas 2,5 %. De leur côté les mineurs de 16 ans représentent dans la filature 22 % de l'ensemble, au lieu de 11 % ailleurs.

(1) Recensement de 1896, cadre VI, p. 51.

Si maintenant, au lieu d'étudier en bloc les ouvriers et les ouvrières nous examinons chacun d'eux séparément nous constatons un phénomène inverse. La majorité des hommes y est moins âgée que les femmes : alors que dans l'industrie linière les mineurs de 16 ans représentent près du quart des hommes occupés, ils ne représentent pas le dixième dans l'industrie belge en général. C'est que la filature offre surtout des tâches d'enfants et d'apprentis. Pour les hommes adultes les places se font plus rares. Plus de la moitié des jeunes ouvriers liniers sont certains de ne pas trouver un emploi définitif dans cette industrie. Aussi « à partir de la seizième année, c'est-à-dire à l'époque où l'on apprend les métiers qualifiés, les départs deviennent de plus en plus fréquents, si bien que dès l'âge de 16 à 21 cet excès a disparu et la proportion est redevenue presque normale (19 et 17 %), tandis qu'on trouve déjà un déficit considérable d'ouvriers de 20 à 30 ans... Ceux-ci en effet sont moins nombreux que les enfants de moins de 16 ans, tandis que dans l'ensemble de l'industrie belge, ils sont trois fois plus nombreux » (1).

Chez les femmes au contraire, non seulement la proportion des fillettes de moins de 16 ans, eu égard à l'ensemble de la population féminine dans les linières gantoises, est moins considérable que celle des hommes, elle est même inférieure à celle des ouvrières dans les

(1) Varlez. *Les salaires à Gand*, II, p. CVII.

autres industries. Mais passé cet âge, la proportion des femmes augmente rapidement. Tandis que le nombre des ouvrières de 21 à 30 ans, double dans l'industrie linière il décroît au contraire dans la population féminine ouvrière de Belgique. Ceci trouve une double explication : d'une part les tâches féminines sont dans l'industrie linière celles qui demandent une habileté plus grande, exigent une plus longue pratique et permettent des gains plus considérables ; si, en effet, les démonteuses et les filles d'étirage peuvent être de toutes jeunes filles ou des enfants, les fileuses ne commencent guère à être formées que vers 18 ou 20 ans. D'un autre côté, le travail des linières n'étant pas un travail qualifié et ne nécessitant pas un apprentissage difficile, le personnel se recrute aux niveaux les plus bas de la classe ouvrière. Aussi, quoique en Belgique la femme mariée répugne au travail des fabriques, en trouve-t-on cependant beaucoup dans notre industrie.

Un des caractères les plus remarquables de l'ouvrier linier et spécialement de l'ouvrier gantois, caractère exceptionnel dans la grande industrie, sauf dans les Flandres où le tempérament des habitants rend le fait moins rare, c'est la fidélité des ouvriers et la permanence de leurs engagements.

L'enquête de M. Varlez sur les salaires à Gand en 1898 est sur ce point tout à fait topique. Bien que les syndiqués et spécialement les socialistes qui ont répondu en majorité à cette enquête constituent précisément l'élé-

ment le plus indépendant, le plus prompt à entrer en conflit avec les patrons, 38 0/0 des recensés continuent encore à travailler dans l'établissement où ils ont débuté, dans leur carrière.

Parmi les séranceurs 52 0/0 n'ont jamais changé de patrons ; parmi les dévideuses il y en a 48 0/0 et si les fileuses ne donnent qu'une proportion de 35 0/0 cela tient aux grandes difficultés de recrutement de cette catégorie d'ouvrières et partant à leur complète indépendance à l'égard des patrons. Elles savent que leur arrivée est toujours accueillie avec plaisir par un nouveau patron et en abusent parfois.

« Pour serrer la réalité de plus près, ajoute l'enquêteur, et éliminer l'influence déroutante qu'exerce la présence des jeunes ouvriers qui sont presque tous encore chez leur premier patron, il faut considérer plutôt la proportion de la carrière industrielle qui s'est écoulée chez le patron actuel. Ici se montre mieux encore la fidélité réciproque des patrons et des ouvriers dans l'industrie du lin. Pour 1.263 recensés ayant répondu à la question, 56 0/0 de leurs années laborieuses se sont écoulées chez l'employeur actuel. »

«... Cette situation vraiment anormale tient à deux causes : d'abord à la situation industrielle. La filature de lin, industrie essentiellement gantoise, n'existe guère que dans une douzaine d'établissements dont deux, énormes, occupent plus de 2.500 ouvriers : De toutes les industries belges, c'est celle dont la transformation en grande

industrie est la plus avancée. Les patrons s'efforcent d'entretenir dans ces établissements une production régulière et maxima. Dans ces conditions, l'ouvrier linier a une condition presque aussi stable que celle d'un fonctionnaire, il ne sera jamais renvoyé et, comme les conditions de salaires et de travaux sont presque identiques dans les divers établissements, l'ouvrier ne quitte son patron que s'il a l'humeur vagabonde... C'est ainsi qu'on trouve des ouvriers travaillant depuis trente ou quarante ans chez le même patron. Il n'est même pas rare qu'on fête à l'usine le cinquantenaire de l'entrée d'un ouvrier. »

« Quant à la période qui constitue un engagement moyen, elle varie naturellement suivant l'âge des intéressés ; elle est cependant, eu égard à l'âge, extraordinairement longue chez les séranceurs où elle atteint 11 ans 1/2 et chez les dévideuses (10 ans) dont le métier, considéré comme plus relevé que celui de la fileuse, fait toujours l'objet d'une certaine compétition entre les ouvriers. »

« Si l'on examine un recensement que l'administration des deux principales usines linières a fait effectuer il y a quelques années, on trouve des résultats plus frappants encore. Malgré l'énorme proportion d'enfants que renferment ces usines on y trouve (1) :

(1) Varlez. *Les salaires à Gand*, t. II, pp. cxiii-cxv.

Employés	Hommes	Femmes	Total
Depuis moins de 1 an.....	97	437	534
De 1 à 5 ans.....	614	1.305	1.919
De 6 à 10 ans.....	282	778	1.060
De 11 à 20 ans.....	350	686	1.036
De 21 à 30 ans.....	141	141	282
Depuis plus de 30 ans.....	98	49	147

L'on comprend toute l'importance que peut avoir pour la bonne marche d'une industrie une si remarquable fixité des ouvriers, et comment les filateurs belges ont de ce chef un avantage considérable. Il est vrai, par ailleurs, que l'ouvrier flamand travaille lentement et n'a pas sur ce point la valeur que possède par exemple l'ouvrier anglais. Au surplus, cette situation exceptionnelle que nous avons décrite, tend à diminuer par l'effet d'une cause qu'il nous faut maintenant étudier et qui met un point noir à l'horizon de l'industrie linière belge. Les industriels, en effet, éprouvent les plus grandes difficultés dans le recrutement de la main-d'œuvre et il semble que ce mal aille grandissant.

Sans doute, il en faut accuser, ici comme partout ailleurs, les pratiques malthusiennes qui diminuent l'expansion naturelle de la classe populaire ; mais la cause principale est ici toute autre : c'est une aversion profonde pour cette profession à laquelle on préfère de plus en plus la filature de coton.

Les reproches adressés au travail du lin sont de deux

sortes, d'abord les ouvriers se plaignent que le travail soit, de sa nature, insalubre. Malgré des conditions hygiéniques bien inférieures au début de cette industrie, les réclamations sur ce point ne datent guère que d'une vingtaine d'années. Ce fut une enquête du syndicat socialiste parmi les fileuses au continu qui ouvrit le feu au mois d'août 1896 : Dans ses conclusions, elle accusait surtout le travail du filage au mouillé d'être désastreux pour la vie des enfants des fileuses ou rattacheuses (1).

Une contre-enquête du docteur Glibert vint confirmer les dires des socialistes en affirmant que 620/0 des enfants des fileuses et rattacheuses étaient morts avant d'avoir atteint l'âge de cinq ans. Ces chiffres ayant causé, dans les milieux ouvriers comme dans les sphères politiques, une vive émotion, le ministre de l'Industrie et du Travail, M. Nyssens, publiait le 12 février 1898 le programme d'une enquête générale confiée au même docteur Glibert, aidé des médecins inspecteurs. Les résultats de ces travaux furent publiés en 1902.

Les conclusions du rapporteur constataient :

1° L'action déprimante d'une température élevée jointe à un état hygrométrique voisin de la saturation.

2° Les abondants dégagements de poussière.

Le docteur enquêteur s'attaquait principalement au peignage mécanique. — Ce travail, disait-il, exécuté presque exclusivement par de jeunes garçons, paraît très

(1) Dr Glibert. *Les filatures de lin*, p. 12.

insalubre et il est en même temps très fatigant. — Au cardage, « le travail le plus insalubre de ceux qui s'exécutent dans les linières » et au filage, « opération très insalubre, les femmes et les filles qui l'exécutent sont en grande majorité atteintes d'un certain degré d'anémie. »

Recul à 16 ans de l'âge d'admission dans les salles de filage au mouillé, diminution de la journée de travail, installation d'appareils de ventilation et de protection contre l'eau et la vapeur, telles étaient les mesures préconisées (1).

La véracité de cette enquête a été contestée par les industriels qui, sans prétendre que le travail manufacturier fût aussi sain que le travail agricole, niaient que l'industrie linière fût plus insalubre que la généralité des fabriques et notamment que les autres branches de l'industrie textile.

Pour eux, les résultats de l'enquête officielle avaient été faussés parce que :

« 1° Elle n'a pas écarté, pour apprécier l'état actuel des choses, l'énorme proportion de travailleurs (le tiers de l'ensemble) ayant débuté avant l'âge de 12 ans, c'est-à-dire avant le régime établi par la loi du 13 décembre 1889, régime qui autorisait pour ce groupe le travail de la journée entière. Elle constate donc, non pas une situation actuelle, mais une situation passée.

(1) Dr Gilbert. *Les filatures de lin*, p. 458-462.

« 2° Elle n'a jamais tenu compte de la part d'influence considérable qu'exercent sur l'état de santé des ouvriers une foule de circonstances variées autres que le travail lui-même : l'âge particulier de certaines catégories d'entre eux — les fileuses notamment — et cet ensemble de causes spécialement actives que nous avons appelé le milieu local et social en dehors de l'usine. L'influence particulièrement pernicieuse du milieu local gantois n'a pas préoccupé un instant son attention et cependant c'est à Gand que se trouvent réunis les deux tiers de la population linière totale.

« 3° Pour décider que la filature de lin est insalubre, elle n'a pas examiné au préalable la situation d'autres industries analogues pouvant raisonnablement lui être comparées » (1).

Ce que les patrons se refusaient surtout à admettre c'était, d'une part, la nécessité d'un retard dans l'âge d'admission des enfants au travail des linières : le recrutement du personnel déjà si difficile, en eut peut-être été radicalement compromis. D'autre part, la diminution des heures de travail, en augmentant les frais généraux d'une production déjà coûteuse eut amené la gêne et peut-être la décadence de toute cette industrie.

Leurs arguments parurent au Gouvernement assez probants pour arrêter tout projet de réglementation spéciale pour le travail des linières.

(1) L. Morel de Boucle Saint-Denis et Ch. Christophe. *Examen critique du rapport d'enquête du Dr Glibert*, pp. 157, 158.

Cependant les ouvriers ne s'en montrèrent pas satisfaits. L'enquête, avec la solennité des interrogatoires individuels les avait vivement émus. Au témoignage du correspondant gantois de la *Revue du Travail*, ils en suivaient les travaux avec un vif intérêt. Les auteurs de l'« examen critique du rapport d'enquête » accusent même les syndicats ouvriers d'avoir dicté à leurs membres le sens de leurs réponses : « Nous nous souvenons trop, disaient-ils, des mots d'ordre qui, à l'époque de l'enquête, se transmettaient au sein des syndicats ouvriers, en dehors de l'usine, ou même dans certaines salles de l'usine même et qui étaient dictés, les uns par le sentiment d'animosité, malheureusement trop répandu dans la classe ouvrière, les autres simplement par cet esprit frondeur qui caractérise notamment l'ouvrier gantois. Ce ne sont pas seulement des défauts de mémoire qui peuvent expliquer la fausseté flagrante de certains chiffres... »

Au surplus, si dans certaines usines, des précautions étaient à l'époque nécessaires, depuis lors, de grands progrès hygiéniques ont été réalisés qui font notamment des principales linières, de l'aveu même des socialistes, des usines modèles.

Néanmoins, si l'hygiène n'est pas particulièrement offensée dans les linières il n'en reste pas moins que le travail, celui des fileuses notamment, y est désagréable et sale : les gouttelettes d'eau gommeuse échappées des bacs ou expulsées par la rotation des broches viennent

salir les ouvrières qui doivent se tenir sur un sol humide et parsemé de flaques d'eau. La température élevée maintenue dans les salles oblige les fileuses à porter pendant leur travail un vêtement très léger d'où péril tout particulier pour la moralité de ces ouvrières. C'est ce que font ressortir, avec quelque exagération il est vrai, les déclarations du secrétaire du syndicat socialiste Gantois. « Les fillettes, dit-il, travaillent à moitié nues dans les salles de filatures à travers lesquels les gamins et les hommes ont sans cesse à passer. Elles doivent s'habiller et se dévêtir dans ces conditions ; dans certaines fabriques il n'existe aucune salle spéciale où elles puissent ôter leurs vêtements et endosser leur chemise de travail. Les jurons et les gros mots sont au cours du travail constamment employés soit pour exciter au travail, soit par prédilection naturelle. D'une manière générale le langage y est excessivement rude... » (1).

L'on ne s'étonnera pas que les meneurs socialistes se soient fait de cette prétendue insalubrité, comme du dégoût pour le travail du lin, une arme choisie pour mener le bon combat contre l'odieuse puissance des « vlas barons ». Le syndicat de Gand ne manque pas notamment d'utiliser les chiffres du D' Glibert pour pousser la campagne entreprise par lui pour la diminution des heures de travail. Notons que leurs efforts furent couronnés de succès. La journée de 11 heures 1/2 fut

(1) Varlez. *Les salaires à Gand*, II, p. xcix.

abaissée à 11 heures en 1904. Mais ce n'est là qu'une étape de la conquête. L'on veut, ici comme ailleurs, arriver au grand but social : les huit heures.

Aussi les meneurs s'efforcent-ils d'entretenir et d'exciter dans la classe ouvrière cette répugnance qui pourra peut-être quelque jour mettre les industriels à leur merci. Les « Cahiers féministes » édités à Bruxelles faisaient dès 1903 des fileuses belges, une description apitoyée. Puis ce sont des manifestations quelque peu théâtrales, témoin celle du 15 août 1906 dont nous avons sous les yeux la photographie reproduite en tête d'un tract socialiste. Tout un groupe nombreux d'ouvriers et d'ouvrières et surtout d'enfants, en vêtements de travail, pieds nus ou en sabots portent en bannières des inscriptions comme celles-ci : « travail insalubre, bas salaires, longues heures, brutalité des patrons, mortalité infantile 62 %, voila la vie de ces pauvres gens ! Enfants de treize ans et femmes travaillent onze heures par jour dans les linières gantoises. A bas les longues heures de travail ! ». L'on mène enfin des campagnes de presse, telle celle-ci que nous voyions il y a quelques semaines dans le journal socialiste de Bruxelles : « *Le Peuple* » (1). C'est toujours l'enquête du D^r Glibert qui est la source préférée. Les linières sont appelées des « antres de mort » et elles produisent : « laryngites, trachéites, bronchites professionnelles, péribles et rebelles, accès d'asthme, pneumonies mortelles

(1) *Le Peuple*, nos 42 à 47, année 1914.

à marche suraiguë, la sénilité précoce et la mort prématurée ».

Voici d'ailleurs la description d'une linière, par le rédacteur du *Peuple*. Il s'agit de l'usine socialiste :

« Dans les salles du peignage, du cardage, de l'étirage, une atmosphère lourde pèse aux épaules. La sécheresse est extrême. Pour circuler dans les ateliers, il a fallu revêtir une longue blouse pardessus nos vêtements, car une poussière ténue et obstinée formée de matières végétales et organiques, flotte dans l'air ambiant. Impossible de respirer sans que s'obstruent les muqueuses de la gorge et du nez. Il faut, sans doute, pour résister en ces locaux où l'on respire mal, une longue accoutumance, qui ne s'acquiert qu'au détriment de la santé.

« Et le camarade Vercammen, un aimable confrère du Voeruit qui veut bien me piloter, interroge en son patois le plus malingre de ces freluquets : Quel âge as-tu mon garçon ? — Seize ans passés, monsieur. — Tu ne te trompes pas ? — Non, c'est juste comme je vous le dis.

« L'exploitation des capitalistes belges nous aurait-elle déjà donné des exemples de cette race de pauvres dont Terwagne parla en termes si émouvants à la Chambre ?...

« Nous voici dans la partie réservée au filage au mouillé dit des *continues*. Des vestiaires, très modestement installés, précèdent les ateliers. Les vêtements de rechange du personnel pendent à des patères les uns à côté des autres en une sorte de fraternelle promiscuité de la misère qui évoque déjà la promiscuité réelle et douloureuse dont

je vais voir le tableau. Sur le sol souillé par les eaux et la boue des chaussures traînent quelques châteaux de pain, car il arrive que ces vestiaires où flottent des relents d'odeurs indéfinissables, servent aussi de réfectoires.

« Dans l'atelier règne une chaleur d'étuve, humide et suffocante. L'odeur fade du lin, des vapeurs et des graisses indispose jusqu'à l'écoeurement. En quelques secondes, je me trouve couvert de transpiration comme si j'avais séjourné longtemps dans un bain turc. Les ouvrières, les jambes nues dans leurs sabots, vêtues seulement d'une chemise et d'un jupon léger, pataugent dans l'eau devant le métier, mouillées souvent en dépit des précautions... Jadis, avant l'application d'une tôle protectrice devant les broches évideuses, les femmes avaient l'abdomen constamment mouillé pendant le travail, ce qui provoquait des accidents fréquents et douloureux. Le ventilateur a beau ronfler, la chaleur n'en reste pas moins suffocante; la buée envahit les carreaux de la fenêtre, tamisant la clarté du jour (1). »

Ce morceau montre le ton de la polémique. Il précise aussi l'opinion commune des ouvriers, créée et entretenue par les socialistes, à la faveur des résultats fournis par l'enquête du D^r Glibert.

Une semblable propagande ne pouvait demeurer stérile. Aussi voit-on s'accroître de plus en plus cette répugnance que dans son étude sur les salaires à Gand,

(1) *Le Peuple*, 1914, n° 43.

M. Varlez remarquait déjà il y a quinze ans : « On dirait, constatait-il, que les familles gantoises de naissance, au courant des conditions de travail dans cette ville, dirigent leurs enfants de préférence vers l'industrie cotonnière, tandis que les familles d'immigrés plus indifférentes et moins renseignées remplissent les places que les gantois répugnent à occuper (1). » Aussi la population d'immigrés atteignait-elle à cette époque 27% dans l'industrie linière, tandis que dans la filature de coton elle n'était que de 11%. Cette proportion était encore plus forte pour les fileuses au continu 30%, dont le métier, désagréable et sale, déplaît particulièrement aux gantoises.

Ces circonstances se sont encore accentuées et ce ne sont pas seulement les nouveaux venus qui travaillent aux linières, mais, depuis peu, des ouvriers mêmes des campagnes. Au dire du syndicat socialiste, sur les 10.500 individus qui forment le personnel des filatures il y en a aujourd'hui 2.000 qui viennent de la banlieue, de villages distants de 4, 8, 10 et 15 kilomètres de leurs usines. Et le *Peuple*, reconnaissant là l'effet des campagnes socialistes s'écriait d'un ton de triomphe : « les bras manquent dans les linières. » Et après avoir signalé les efforts tentés pour recruter des ouvriers à la campagne, il ajoutait : « malgré cela, la pénurie de main-d'œuvre se fait vivement sentir, dès que la prospérité industrielle se manifeste. »

(1) Varlez, *op. cit.*, p. XCIX.

BEAUCOURT.



Sans doute la diminution de la natalité, générale peut-on dire aujourd'hui, crée-t-elle pour l'avenir de toutes les industries, et pour leur développement ultérieur de graves inquiétudes. Mais nous avons montré, pour l'industrie linière une cause particulière qui la fait souffrir davantage de cette disette.

D'autant que les désagréments du métier, les poussières, les projections de gouttelettes gommeuses, la vapeur d'eau et le reste ne sont pas compensés par l'appât de salaires supérieurs. Ceux-ci, en effet, ne dépassent pas le taux ordinaire et moyen, et leur élévation dans une proportion appréciable comporte de graves difficultés et de lourds sacrifices.

La raison en est facile à déterminer. Relativement aux autres branches de l'industrie textile le travail du lin réclame un personnel beaucoup plus nombreux. Comparé au coton, notamment, notre textile doit passer par un plus grand nombre de mains avant d'être converti en fil. La productivité de chaque ouvrier est donc moindre ici que dans l'industrie rivale. « C'est au premier degré de la préparation surtout que l'opposition s'accroît sur ce point entre le lin et le coton. Un ouvrier suffit à la surveillance de huit ou dix cartes de coton alors qu'une ouvrière ne surveille qu'une seule carte d'étope de lin et que deux machines à peigner le lin demandent trois gaminiers sans parler des émoucheurs et classeurs qu'ignore la filature de coton. Par 10.000 broches, la préparation du premier degré emploie 3 à 4 ouvriers pour le coton

tandis que dans les filatures de lin on trouve 90, 95, 124 et jusqu'à 129 ouvriers, soit trente et trente-cinq fois plus. Pour l'ensemble de la filature, on arrive suivant les établissements à un total de 40 à 50 ouvriers par 10.000 broches de coton. Par 10.000 broches de lin, il a été constaté 413, 432, 492, 538, 601 et jusqu'à 704 ouvriers dans diverses filatures, soit dix à douze fois plus d'ouvriers que pour le coton (1). » L'on comprend que, dans ces conditions, la fabrication des fils de cotons soit moins coûteuse que celle des fils de lin et que cependant les salaires individuels puissent être plus élevés dans la première industrie que dans la seconde. Au surplus, la charge de la main-d'œuvre étant moins lourde dans celle-là que dans celle-ci, toute augmentation des salaires retombe plus lourdement sur notre industrie que sur sa concurrente. Et la même somme, dépensée dans ce but, produira dans celle-ci une augmentation individuelle beaucoup plus forte que dans celle-là.

Le moindre accroissement a une portée considérable, C'est ainsi qu'une augmentation générale des salaires dans les linières gantoises, de 1 à 4 centimes par heure coûtait à l'industrie 3.000 francs par semaine (2), soit 150.000 francs par an ; certains ouvriers n'en recevant pourtant que 66 centimes par semaine ou 33 francs par an et les plus favorisés, 2 fr. 64 par semaine ou 132 francs par an. En 1906, des augmentations de salaires de

(1) Aftalion, *op. cit.*, pp. 104, 105.

(2) *Revue du Travail*, 1900, p. 1085.

2 fr. 17 par semaine faisaient, au dire des patrons, peser sur l'industrie une charge supplémentaire de 700.000 fr. par an (1).

Aussi les chefs d'entreprise s'efforcent-ils de diminuer autant qu'ils le peuvent cet encombrement de leurs usines par un trop grand nombre d'ouvriers. Ils s'appliquent à accélérer le travail et à obtenir dans le même temps un meilleur rendement. C'est ainsi que dès 1896 les ouvriers se plaignent de cette rapidité toujours plus grande. « Ils montrent à ce sujet que dans trois des principales fabriques de Gand les montures des fileuses au continu qui autrefois n'étaient garnies qu'en une heure, le sont maintenant en trois quarts d'heure avec les mêmes numéros de fil et les mêmes conditions de travail (2). » Souvent trois fileuses ont quatre métiers, constate-t-on en 1899, tout en n'ayant à se répartir que la moitié du salaire de l'absente (3).

Les patrons montent de nouveaux métiers plus importants et plus rapides : en 1900, l'on remplace des métiers de 196 à 220 broches par d'autres de 256 broches (4). L'année suivante l'on remplace des séries de 9 bancs à broches comprenant 460 broches par des séries de six ayant 490 broches (5). En 1907, des mécaniques de platine à 116 broches en ont remplacé d'anciennes de 88 à

(1) *Revue du Travail*, 1907, p. 21.

(2) *Revue du Travail*, 1896, p. 652.

(3) *Revue du Travail*, 1899, p. 679.

(4) *Revue du Travail*, 1900, p. 405.

(5) *Revue du Travail*, 1901, p. 980.

90 broches. Enfin au mois de septembre 1912 l'on voit les ouvriers s'inquiéter vivement de l'introduction de nouvelles machines à peigner. Ces machines automatiques permettraient, paraît-il, de supprimer près de 600/0 des ouvriers de cette catégorie (1).

Ce n'est pas toutefois que les industriels n'aient été amenés pour retenir et attirer les ouvriers à consentir des augmentations de salaires. Le chemin parcouru sur ce point est considérable. En ce qui concerne les ouvriers gantois, une étude très consciencieuse et très complète en a été faite il y a une dizaine d'années. Nous n'aurons guère qu'à reprendre et à résumer ses constatations et à les compléter pour la période postérieure.

Au témoignage de M. Voortman, administrateur de la linière gantoise, les salaires suivants étaient payés en 1840 (2) :

Pour les séranceurs, payés à la pièce...	2 f. »
— les séranceuses, — ..	1 30
— les étirageuses, 1 ^{er} étir, à la journée.	1 » à 0 80
— — 2 ^e , 3 ^e — —	0 90
— les ouvriers des bancs à broches, à la journée..	1 » à 0 80
— les cardeuses, — ..	0 90
— les batteuses, — ..	1 10
— les étireuses d'étoupes, — ..	0 90 à 0 80
— les doubleuses — ..	0 90
— les fileuses de lin, — ..	1 » à 0 80

(1) *Revue du Travail*, 1912, p. 1165.

(2) Enquête linière. Rapports. Annexe n° 10.

— les rattacheuses,	—	0	50
— les dévideuses,	—	1	30
— les sécheurs,	—	1	80
— les empaqueteurs,	—	2	»

A la même époque, la société Saint-Léonard, à Liège, donnait des salaires variant de 0,30 à 1 f. 50 pour les enfants et les femmes; de 1 fr. 25 à 3 francs pour les hommes, ce dernier chiffre concernant les mécaniciens. Enfin les contremaîtres anglais gagnaient de 5 fr. 50 à 12 francs (1)

Pour cette époque c'étaient de beaux salaires alors que sévissaient la crise linière et la misère des Flandres. Pour s'en convaincre il suffira de comparer à ces chiffres ceux que le recensement de 1846 donne comme salaires moyens du pays.

	Moyenne générale	Salaires du lin
Pour les hommes.....	1.43	1.25 à 3 fr.
Pour les femmes.....	0.71	0.85 à 1.50
Pour les enfants.....	0.39	0.50

Pour montrer de façon plus saisissante les avantages qu'offrait l'industrie naissante il suffit de grouper les gains qu'indique ce même document pour les ouvriers liniers et les tenants du filage à la main :

Liniers des fabriques			
mécaniques.....	1.80 à 2 fr.	fileurs à main.	0.80
Ouvrières.....	0.80 à 1.50	fileuses.....	0.42
Jeunes filles.....	0.50	jeunes filles..	0.30

(1) Enquête linière. Interrogatoires, p. 497.

Notons encore que ces derniers chiffres pour les travailleurs à domicile étaient des maxima obtenus par ceux qui s'adonnaient exclusivement au travail du lin (1).

Selon M. Fr. Laurent, dans son ouvrage sur les sociétés ouvrières de Gand, la linière « *La Lys* » payait les salaires moyens suivants :

	Vers 1840	en 1876
Aux hommes.....	1.63	2,50
Aux femmes.....	0.60 à 1.10	1.40 à 2.40
Aux enfants.....	0.50	1 fr.

Enfin les procès-verbaux de la commission du travail de 1886 indiquent pour l'un des principaux établissements de Gand, les moyennes suivantes concernant les seuls ouvriers techniques :

ANNÉES	DE 12 A 16 ANS		DE 16 A 21 ANS		De plus de 21 ans	
	Hommes	Femmes	Hommes	Femmes	Hommes	Femmes
1850	0 70	0 50	1 20	0 75	1 60	0 95
1855	0 80	0 60	1 40	0 90	1 80	1 10
1860	0 85	0 60	1 50	1 05	2 »	1 35
1865	0 96	0 72	1 65	1 25	2 15	1 70
1870	0 96	0 72	1 75	1 30	2 40	1 80
1875	1 »	0 84	1 85	1 35	2 50	1 85
1880	1 08	0 96	1 90	1 45	2 60	1 95
1885	1 08	0 96	1 90	1 45	2 60	2 »

(1) Varlez, *op. cit.*, p. LXXIII.

D'après l'enquête sur les "salaires et budgets ouvriers en Belgique" effectuée en 1891, les salaires à cette époque étaient les suivants :

	Par jour.	Par heure.
Peigneurs.....	2 16 à 2 76	0 196 à 0 250
Sécheurs.....	2 28 à 3 »	0 207 à 0 272
Porteurs.....	1 92 à 2 52	0 174 à 0 229
Cardeuses.....	1 68 à 1 92	0 165 à 0 174
Fileuses.....	1 32 à 1 80	0 110 à 0 163
Filles des préparations .	1 44 à 2 16	0 130 à 0 196

Si nous voulons nous faire une idée exacte des salaires liniers à l'époque du dernier recensement industriel en 1896, il suffit de constater les tableaux qui concernent notre industrie (1).

Pour les hommes.

Sur 1.974 ouvriers recensés on a pu déterminer le salaire de 1778 :

Gagnent		
moins de 2fr.50	de 2fr.50 à 4fr.50	plus de 4fr.50
906	871	3
50 94 %	48 94 %	0 12 %

Pour les femmes.

Sur 7.086 ouvriers recensés 6.681 ont déclaré leur salaire :

Gagnent			
moins 1fr.	de 1fr. à 2fr.50	2fr.50 à 3fr.	3fr. à 4fr.
125	6.325	231	48
1 87 %	94 67 %	3 46 %	0 10 %

(1) Recensement de 1896, t. XVII, p. 283, 320.

A deux années de distance, l'enquête de M. Varlez donnait pour moyennes horaires les chiffres suivants (1) :

Pour les hommes.....	0.231
— femmes.....	0.168
— garçons mineurs.....	0.127
— filles mineures.....	0.131

Ces chiffres montrent toute l'importance que présente l'âge pour le taux des salaires. Nous avons déjà pu l'apercevoir pour les périodes précédentes. Le recensement de 1896 va nous en fournir une autre preuve (2).

SALAIRES	MINEURS DE 16 ANS		MAJEURS DE 16 ANS	
	Garçons	Filles	Hommes	Femmes
Moins de. . . 0 f. 50	—	62	—	—
De 0 f. 50 à 0 99	374	800	—	126
1 » à 1 49	743	1.141	212	1.821
1 50 à 2 »	41	—	223	2.963
2 » à 2 50	—	—	673	1.652
2 50 à 3 »	—	—	923	183
3 » à 3 50	—	—	282	47
3 50 à 4 »	—	—	206	1
4 » à 4 50	—	—	108	—
4 50 à 5 »	—	—	39	—
5 » à 5 50	—	—	12	—
5 50 à 6 »	—	—	5	—
6 » à 6 50	—	—	2	—
plus de. . . 6 50	—	—	2	—

(1) Varlez, *op. cit.*, II, LXXXVII.

(2) Recensement de 1896, cadre XI.

Dans l'ouvrage que nous avons eu maintes fois l'occasion de citer M. Varlez a dressé la courbe du salaire hebdomadaire d'après l'âge.

L'on y voit, pour les hommes le gain de la semaine commencer vers 6 fr. 35 à treize ans et demi, puis grandir rapidement pour atteindre 15.50 vers 25 ans, s'arrêter aux environs de ce chiffre, parvenir à 16 fr. 70 à 35 ans, descendre progressivement jusqu'à 16 fr. aux environs de 41 ans, et n'atteindre, chose remarquable son maximum qu'à 50 ans. Après ce point culminant, la vieillesse fait de plus en plus sentir ses approches et le salaire va descendant pour atteindre 14 fr. 78 après 60 ans.

Pour les femmes la courbe n'est point parallèle. De 2 fr. 32 à l'âge de 12 ans le salaire croît d'année en année pour aboutir à 11 fr. 86 à 24 ans. Depuis lors il se maintient à peu près à ce chiffre, atteint 12 fr. 33 à 29 ans et trouve enfin son maximum vers 40 ans avec 13 fr. 24 (1).

Ces variations indiquent avec quelle prudence il faut lire les tableaux de salaires moyens, surtout dans une industrie qui, comme la nôtre, comprend un nombre si considérable d'enfants. Leur présence a pour effet d'abaisser ces moyennes à des chiffres presque scandaleux.

Sous le bénéfice de ces observations, les documents que nous avons précédemment analysés et ceux que nous

(1) Varlez, *op. cit.* Annexe 10.

possédons postérieurs à l'ouvrage de M. Varlez, nous permettent de déterminer la marche ascendante du salaire horaire pour les diverses tâches de la filature mécanique, en remarquant toutefois que le salaire journalier ne s'est point constamment élevé d'autant, la journée de travail ayant vu sa journée progressivement réduite de 13 heures en 1847 à 12 heures en 1859, 11 heures 1/2 en 1892 et 11 heures en 1904. (*Voy.* p. 124.)

En soixante ans, les salaires de la filature de lin ont ainsi triplé. Après une longue période de stationnement entre 1871 et 1892, le mouvement de hausse est allé se précipitant, surtout dans ces dernières années, à mesure que les difficultés de recruter le personnel se faisaient sentir davantage. Ils n'atteignent pas cependant, d'une façon générale les salaires de la filature de coton. Aussi ne doit-on pas s'étonner que « la retribution plus élevée et les meilleures conditions hygiéniques du travail du coton exercent une attraction naturelle sur les familles ouvrières. La filature de lin doit donc se contenter d'un personnel de qualité inférieure » (1). Au surplus ces ouvriers d'une médiocre habileté lui suffisent : nous n'avons affaire en effet pour la plupart de ces tâches qu'à des servants de machines, chargés de veiller à l'approvisionnement de celles-ci plutôt qu'à de véritables ouvriers ayant à acquérir de nombreuses connaissances professionnelles.

(1) Aftalion, *op. cit.*, p. 100.

SALAIRES HORAIRES AUX

TACHES	1840 (1)	1847 (2)	1859 (2)	1869 (2)
Cardeuses en fin	0,069	0,077	0,11	0,13 à 0,15
— en gros		—	0,10	—
Étaleuses en lin	—	0,096 à 0,115	0,11	0,13
Devant étaleurs.....	—	0,077	0,08	—
Étirages après cardes.....	—	0,069	—	—
— d'étoupes.....	0,077	0,069	0,09	0,12
— de lin		0,069 à 0,077	0,09	0,11
Bancs étoupes.....	0,077	0,095 à 0,127	0,13 à 0,16	0,143 à 0,177
— lin.....		0,136 à 0,152	—	—
Combeuses.....	—	—	—	0,13
Fileuses étoupes.....	0,077	0,069 à 0,084	0,11 à 0,148	0,14 à 0,151
— lin 1 bord.....	—	—	—	—
— — 2 —	—	—	0,142 à 0,16	0,151 à 0,177
Rattacheuses.....	—	0,016 à 0,084	0,06 à 0,11	0,07 à 0,11
Démonteuses.....	—	0,038	0,05	0,06
Peigneurs.....	0,154	0,077 à 0,154	0,13 à 0,16	0,16 à 0,21
Coupeurs sépareurs.....	—	0,05 à 0,077	0,08 à 0,15	0,09 à 0,18
Garçons aux machines.....	—	0,038	0,06 à 0,75	0,08
Sécheurs.....	0,138	0,14	0,16	0,18
Débourreurs.....	—	0,14	—	0,21
Mancœuvres.....	—	0,123 à 0,14	0,15 à 0,16	0,18
Dévideuses.....	—	—	—	—
Empaqueteurs.....	—	—	—	—

1) Chiffres tirés de l'Enquête linière ;

2) — donnés par M. Varlez d'après une usine gantoise ;

3) — fournis à M. Varlez par le syndicat socialiste ;

4) — tirés d'un tract émané du syndicat socialiste ;

5) — tirés d'une feuille de salaires d'origine anglaise donnant la moyenne des

6) — donnés de mémoire par le secrétaire du syndicat socialiste. (Certains de ces que pour avoir la vérité il faut augmenter de 20 0/0 les données de 1912).

DIVERSES ÉPOQUES

1871 (2)	1892 (2)	1897 (2)	1900 (3)	1908 (4)	MAI (5) 1912	1914 (6)
0,15	0,16	0,167	0,14	0,24 à 0,29	0,187 à 0,218	0,189 à 0,211
—	—	—	0,17	—	0,174 à 0,197	—
0,14	0,15	0,157	0,14	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—
0,13	0,14	—	0,12	—	—	—
0,12	0,13	0,136	0,13	0,19	0,163 à 0,201	0,151 à 0,189
—	—	—	—	—	—	—
0,16	0,17	—	0,15 et plus	0,26 à 0,28	0,23 à 0,266	0,197 à 0,30
—	—	—	—	—	—	—
0,14	0,15	—	—	—	—	—
0,16	0,16	0,167	0,16	0,32	0,254 à 0,291	0,257
0,15	0,15	0,157	—	—	—	—
0,175	0,175	0,183	0,175 à 0,20	0,41	—	0,318
0,12	0,12	—	0,10 à 0,14	0,185	—	0,196 à 0,219
0,08	0,08	—	0,08 à 0,11	0,16 à 0,18	0,141 à 0,165	0,151 à 0,181
0,21 à 0,22	0,21 à 0,23	0,23	0,16 à 0,23	0,40	—	0,30 à 0,378
jusqu'à 0,19	jusqu'à 0,19	—	0,19 à 0,20	0,35	0,336 à 0,348	0,333 à 0,378
0,09	0,09	0,094	0,085	0,18	0,141 à 0,158	0,14 à 0,197
—	0,25	0,261	0,20 et plus	0,40	—	—
0,21	0,24	0,25	0,24	0,37	—	—
0,20	0,20	0,209	0,20	0,35	—	—
—	—	—	—	0,30	0,239 à 0,291	0,197 à 0,30
—	—	—	—	—	—	0,424 à 0,53

salaires dans les environs de Gand ;

chiffres sont inférieurs aux précédents, de source patronale l'on nous indique au contraire

Si le travail des linières est pour la population ouvrière des Flandres un métier de rang inférieur, désagréable et moins payé que ses concurrents, il possède néanmoins un avantage appréciable, c'est de fournir une occupation régulière. Les chômeurs sont, en effet, très peu nombreux, même en temps de crise. Les industries textiles en général contiennent un nombre infime de sans travail.

Voici en effet, d'après le rapport du fonds intercommunal de chômage de l'agglomération gantoise, pour 1911, les proportions de chômeurs dans l'ensemble des industries et dans les industries textiles pendant ces quinze dernières années :

Années	Nombre de chômeurs pour 100 ouvriers affiliés	
	Industries textiles	Ensembles des industries
1896.....	1,9	3,9
1897.....	2,3	3,2
1898.....	2,8	3,5
1899.....	1,8	2,6
1900.....	1,4	2,4
1901.....	1,6	2,6
1902.....	1,7	2,9
1903.....	1,6	3,0
1904.....	1,9	3,0
1905.....	1,4	2,3
1906.....	1,2	1,9
1907.....	1,1	1,8
1908.....	1,2	3,0
1909.....	1,2	3,3
1910.....	1,2	2,0
1911.....	0,9	1,5
Moyenne.....	1,5	2,6

Or parmi les industries textiles l'industrie linière est reconnue comme l'une des branches les plus favorisées au point de vue du travail. Le nombre des chômeurs y est souvent inférieur à un pour cent.

Chose remarquable, les crises elles-mêmes n'ont point pour résultat d'augmenter de façon considérable le nombre des sans travail. C'est ainsi qu'en mars 1896, à un moment où les patrons se plaignaient de la mévente et envisageaient l'avenir avec inquiétude, le nombre des liniers en chômage était à Gand de 1 %. A la fin de cette même année ce chiffre avait lentement augmenté jusqu'à 2,3. Mais c'était l'effet des grèves. Au surplus, dès l'année suivante, il retombe à 1,5 % tandis que la moyenne générale des textiles atteint 2,3 %. La crise financière américaine qui eut un contre-coup si fâcheux sur les affaires des filateurs ne nous montre encore que 1,2 % de chômeurs.

Mais, si les années maigres ne jettent pas sur le pavé les ouvriers des linières, il s'en faut que ceux-ci ne supportent en aucune façon le contre-coup de la situation précaire où se trouve l'industrie : ces crises en effet obligent les industriels, s'ils veulent être prudents, à restreindre leur production ; ils pourraient le faire par un arrêt partiel de leurs ateliers et le renvoi des ouvriers ainsi inoccupés. Mais l'embarras tout particulier où ils se trouvent de recruter leur personnel en temps normal rendrait cette mesure aussi préjudiciable à leurs intérêts qu'à ceux des ouvriers. Si ceux-ci étaient congédiés, ils s'efforceraient de trouver

du travail dans une industrie plus heureuse et ce serait, lors de la reprise des affaires, une aggravation nouvelle de la disette des bras.

Aussi « lorsque la production est trop forte, que les stocks s'accumulent, l'industriel ne renvoie pas d'ouvriers, il se contente de réduire sa production en limitant le nombre des heures et des journées de travail. Parfois aussi, il arrête une certaine section de son usiné ou interrompt le travail pendant une période plus ou moins longue. Pendant ce temps le contrat de travail qui lie l'ouvrier et le patron n'est pas rompu. Un roulement est introduit dans le travail sans qu'il y ait souvent un seul ouvrier qui soit devenu à proprement parler un sans-travail ; cependant tous sont en chômage et en pâtissent.

« Patrons et ouvriers recourent volontiers à ce mode de diminution de la production sans congés effectifs. Grâce à ce procédé, le patron retrouve aux périodes de travail normal, son équipe complète de travailleurs accoutumés à la besogne tandis que l'ouvrier accepte assez facilement par solidarité la répartition sur tous d'un malheur trop lourd pour quelques-uns mais supportable pour l'ensemble. Et il se fait ainsi que l'industrie métallurgique indiquera 10 % de chômeurs et l'industrie textile 1,2 % alors que pour l'une comme pour l'autre les industriels auront réduit de 15 % la production.

« L'avantage de ce procédé pour les patrons est tel que déjà souvent, spontanément, ceux-ci ont accordé à leur population ouvrière arrêtée dans son travail des in-

demnités hebdomadaires représentant un prorata du salaire qu'ils auraient gagné si l'on avait travaillé. A Gand même c'est par douzaines que l'on pourrait citer déjà de ces interventions patronales en cas de crise, en cas d'incendie, de bris et autres arrêts volontaires ou involontaires. Nombreux aussi ont été les cas où les compagnons des ouvriers menacés de renvoi sont venus demander et ont obtenu de leurs patrons de répartir sur l'ensemble, par la diminution des heures de travail le congé qui allait réduire à la misère complète certains d'entre eux. »

Mais, il faut bien le remarquer, « en ces dernières années, le caractère de ces mesures de restriction a considérablement changé. Ce n'est plus parce que les magasins débordent, parce que la vente est devenue impossible, parce que les réserves sont épuisées, c'est pour que tous ces phénomènes ne se produisent pas que le short-time est décidé, non plus dans une fabrique seulement mais pour toute une industrie, et souvent pas seulement dans une ville ou même un pays mais à travers le monde entier. On arrête la fabrication non plus parce que l'établissement est ruiné, mais pour que les bénéfices se maintiennent, pour que la crise qui menace n'éclate pas (1). »

Dans notre industrie c'est là une mesure d'origine

(1) Fonds intercommunal de chômage de l'Agglomération gantoise. Rapport sur le fonctionnement du fonds pendant les années 1909, 1910, 1911, pp. 76-78.

assez récente mais par ailleurs fréquemment employée. Autrefois, la réduction temporaire du travail était le résultat de décisions isolées prises par les chefs d'entreprise, chacun pour son compte. Aussi ces mesures ne présentaient-elles que peu d'efficacité. Un industriel plus faible, possédant de moindres capitaux se résignait, dans le désir de diminuer son stock, à réduire d'une demi-journée ou d'une journée le travail de chaque semaine, il se trouvait parfois que ce sacrifice ne profitait qu'à un concurrent plus riche et mieux outillé qui attirait de cette façon la clientèle de son confrère. Au surplus, la diminution de la production était plus apparente que réelle, la restriction opérée par l'un se trouvant contrebalancée par les accroissements de l'autre.

C'est ainsi qu'en 1897, pendant une crise longue de quatre ans, l'on a vu une fabrique réduire pour une partie de son personnel la durée de la semaine à cinq jours et demi tandis que d'autres établissements augmentaient encore leurs installations (1). Une semblable anarchie et un semblable heurt d'intérêts contradictoires en apparence n'avaient pour effet que de prolonger les crises et d'en faire plus lourdement porter le poids sur les ouvriers. Aussi faut-il considérer comme un progrès l'organisation d'un short time concerté qui dilue en quelque façon la crise en la faisant peser sur tous. Semblable mesure fut prise deux fois dans ces dernières années.

(1) *Revue du Travail*, 1897, pp. 4014, 4064.

En 1908, en suite de la crise américaine, le short time fut décrété à partir du 14 juin et pour une durée minima de six semaines. Il comportait le repos du samedi tout entier. En fait ce n'est qu'en mai 1909 seulement que quelques filatures se risquèrent à travailler les six jours ; en août, le chômage hebdomadaire fut réduit à une demi-journée et cessa tout à fait au mois d'octobre. Il avait duré quinze mois !

En 1911, les lins étant venus à manquer, la pénurie de la matière première, jointe à son extrême cherté, imposa le chômage au samedi à partir du 2 décembre de cette année et pour une durée minimum de 3 mois. Il dura jusqu'au 23 décembre.

Cette réduction du sixième sur le salaire des ouvriers ne fut pas sans causer de nombreuses misères, moins profondes que la ruine totale amenée par l'arrêt complet, mais néanmoins redoutable encore. La répétition surtout de cette mesure, à trois années de distance, et s'étendant sur dix-neuf mois, en aggrava les funestes effets. Aussi, pour prévenir le retour de ces tristes situations, de généreuses personnalités gantoises ont-elles proposé la création d'une caisse spéciale d'assurances contre le short-time, appelée « fonds des crises ».

Le rapporteur du fonds intercommunal de chômages qui lançait cette idée, M. Varlez, incitait les organisations patronales à en prendre l'initiative : ce faisant « elles agiront, disait-il, dans l'intérêt de leurs industries elles-mêmes. Car, si l'ouvrier textile reste exposé sans défense

et sans compensation au risque du short-time, il est certain qu'il réclamera et qu'il obtiendra des salaires compensatoires. Ces compensations dépasseront largement le risque encouru, car l'adaptation des salaires se fera d'une manière beaucoup plus onéreuse pour les patrons par le seul jeu des forces syndicales qu'il ne s'opérerait par la reconnaissance d'un droit à l'indemnité ».

Et se demandant à qui devait logiquement incomber cette nouvelle charge, il concluait ainsi : « tout d'abord au patron ou à l'industrie organisée qui en tire profit. Mais il nous semble qu'une partie de la charge doit en incomber aussi aux pouvoirs publics qui ont leur part de responsabilité dans l'évolution et dans le développement des crises ». Il citait encore les pouvoirs locaux « qui ont la charge de la bienfaisance privée », et, enfin, l'ouvrier lui-même, « car il est certain que l'indemnité donnée par les patrons ou les organisations patronales n'atteindra jamais le plein montant du salaire » (1).

Comme suite à ce projet, et à titre d'essai, le conseil communal décidait de créer un fonds des crises « destiné à encourager les patrons, à indemniser leurs ouvriers en cas de réduction systématique de travail résultant des crises », et il votait, à quelques jours d'intervalle, deux crédits de 10.000 francs comme réserves et fonds de caisse de l'œuvre nouvelle.

Restait à organiser l'œuvre nouvelle. Deux projets

(1) Fonds intercommunal de chômage... Rapport déjà cité, pp.78,80.

furent proposés, l'un émanant de la fédération patronale gantoise, l'autre de la commission du fonds international de chômage. Le premier proposait la création d'une caisse patronale facultative à cotisations fixes qui aurait payé des secours réguliers aux ouvriers et ouvrières atteints par le short-time. La subvention communale aurait été remise directement à la caisse qui en aurait disposé sous sa responsabilité, conformément aux dispositions statutaires et sous un certain contrôle de la ville.

Le second projet prévoyait un organisme supplémentaire : la subvention communale serait versée à un comité spécial. Celui-ci aurait été chargé d'accorder des majorations aux allocations des organisations patronales qui se seraient constituées. Ces organisations jouiraient ainsi d'une complète indépendance et liberté qui paraît indispensable pour les débuts d'une institution qui n'a pas encore été expérimentée.

Les choses en sont encore à ce point ; l'intéressante tentative dont nous venons d'analyser l'esprit et le but, n'est pas encore entrée dans sa période d'activité.

Ce n'est pas la première institution créée en faveur des ouvriers gantois et dont profite le personnel des linières. Chacun connaît le fond de chômage gantois dont la réputation n'est plus à faire. Nous en verrons tout à l'heure les heureux fruits pour notre industrie en étudiant les organisations ouvrières.

Mais, en dehors de ces subventions qui ressortissent plutôt de l'assurance sociale, il en est d'autres qui, d'ori-

gine purement patronale, forment de réels accroissements de salaire et viennent de façon appréciable en relever le taux. Il ne faut voir, toutefois, qu'une façon déguisée d'augmenter les salaires dans la prime de 10 0/0 accordée sur toutes les rémunérations ouvrières en 1907, à titre essentiellement temporaire disait-on et sous la condition de la cessation des grèves. Les ouvriers ont bien vu la réalité sous l'apparence et la menace de leur retirer cette gratification n'eut d'autre résultat qu'un haussement d'épaules.

Comme primes ou sur-salaires, il existait, il y a une quinzaine d'années, des pourboires de 0 fr. 50 à 1 franc accordés à chaque quinzaine de paie aux ouvrières qui, durant la période précédente, avaient travaillé sans interruption. La difficulté de recruter les ouvriers et particulièrement les fileuses a aussi amené les patrons à donner des gratifications spéciales aux ouvriers et ouvrières qui amèneraient une jeune fille à l'usine et la déciderait à y demeurer un certain temps.

Les grandes usines offrent à leurs ouvriers des secours abondants. Voici, d'après l'enquête du Dr Glibert, quelle était à ce point de vue la situation de notre industrie il y a quelque dix ans. Le mutisme des organisations patronales ne nous a pas permis de constater les changements survenus depuis lors.

A cette époque la plupart des linières possédaient des caisses de secours contre les accidents. Un assez grand nombre avaient également des caisses de secours en cas

de maladie. Nous citerons notamment celle de la Société Saint-Léonard à Liège et à Malines, administrée par les ouvriers et procurant à ses membres, moyennant une retenue de 2 0/0 sur le salaire, outre le paiement de tous les frais médicaux et pharmaceutiques, une indemnité de la moitié du salaire pendant six mois. La Société St-Sauveur à Gand donne la moitié du salaire pendant quatre semaines aux ouvriers malades qui travaillaient à l'usine depuis plus de six mois. La Linière Gantoise possède un médecin attaché à ses établissements ainsi qu'une caisse des malades. La Société la Lys a également son médecin et donne gratuitement tous soins médicaux et pharmaceutiques. Une caisse de secours fournit aux malades qui travaillaient à l'usine depuis un an au moins des allocations graduées d'après le salaire de 0.70 à 1 fr. 50 pendant trois mois, la moitié de ces sommes le trimestre suivant, et après selon les disponibilités de la caisse.

Le plus grand nombre des usines versent une gratification aux femmes en couches, variant suivant les établissements, de 5 francs à 20 ou 24 francs et au demi-salaire pendant quatre semaines.

La Société Saint-Léonard à Liège possède de plus une Société de secours mutuels qui distribue des secours au décès des ouvriers, des allocations en nature à certaines fêtes et des fournitures de charbon pendant l'hiver.

Enfin, deux usines ont des caisses d'épargne au taux,

ici de 4,50 0/0, là de 5 0/0. Deux réfectoires sont aussi signalés et deux entreprises distribuent des pensions de vieillesse aux ouvriers occupés depuis plus de vingt-cinq ans dans l'usine.

Mais l'institution la plus intéressante en même temps que la plus complète créée par nos patrons au profit de leurs ouvriers, c'est sans contredit leur Société de secours mutuels contre les accidents. D'après la loi belge du 24 décembre 1903 sur les accidents du travail « l'assurance est en principe obligatoire pour tous les chefs d'industrie, à moins qu'ils ne préfèrent fournir un cautionnement équipollent. Les intéressés ont le choix entre la caisse officielle et les caisses privées, compagnies d'assurances ou caisses syndicales, d'ailleurs assujetties à un contrôle rigoureux. Le paiement des indemnités temporaires et le remboursement des frais funéraires ou médicaux est assuré par un fonds de garantie » (1).

Après des études approfondies sur les organisations analogues existant à l'étranger, les associations patronales des industries textiles à Gand organisèrent une caisse centrale d'assurances sous la forme d'une Société de secours mutuels, appelée la « Caisse commune des Industries Textiles réunies ». Elle fut, suivant la législation belge agréée par arrêté royal du 25 janvier 1905 et commença de fonctionner dès le 1^{er} juillet suivant.

Il s'agit non d'une institution spéciale à la filature de

(1) Pic. *Traité élémentaire de législation industrielle*, p. 82.

lin mais commune aux industries textiles proprement dites, aux industries du vêtement et aux autres genres d'industrie que le conseil d'administration aura jugé similaires ou connexes. (art. 2 des statuts.)

La Société se substitue entièrement à ses membres pour la fixation des indemnités dues à la suite d'accidents, le paiement de celles-ci et des frais funéraires, la prestation de frais médicaux et pharmaceutiques et la comparution en justice et elle garantit les associés contre toutes les conséquences pécuniaires des accidents du travail dont leurs ouvriers ou employés sont les victimes (art. 3).

Pour faire face à ses obligations la caisse commune reçoit de ses membres, des cotisations proportionnées au montant des salaires payés par eux, multiplié par le taux du risque applicable (art. 27). Si cette somme se trouvait insuffisante il pourrait être exigé un versement supplémentaire qui ne peut dépasser le double de la prime (art. 28).

Les chiffres qui servent de base à la cotisation individuelle sont établis et contrôlés par une déclaration trimestrielle des salaires et des livres de paie régulièrement tenus (art. 19, 20), et par la fourniture d'indications détaillées sur l'organisation des établissements, les conditions spéciales de leur exploitation et le nombre de ses ouvriers apprentis et employés assimilés par la loi à des ouvriers (art. 13).

Après l'affectation à diverses réserves (réserve d'assu-

rance, réserve mathématique provisoire, réserve de prévoyance, l'excédent de l'actif est ainsi réparti :

- 1° 5 0/0 au conseil d'administration ;
- 2° 2 1/2 0/0 à la disposition du conseil ;
- 3° 10 0/0 à ristourner au prorata de cotisation brute aux sociétaires fondateurs.
- 4° Le solde à ristourner aux sociétaires au prorata de leur cotisation nette.

Notons enfin cette mesure de sage prudence qui veut que les ristournes ne soient effectuées qu'après l'expiration de cinq exercices (art. 36).

Cette caisse a son siège social à Gand. Elle s'est considérablement développée.

Au 31 décembre 1906 elle comptait 207 sociétaires, 51.716 ouvriers assurés, recevant un salaire global de 34.192.655 francs. Le dernier bilan, celui de 1912 après 7 exercices nous indique 252 sociétaires, 63.009 ouvriers assurés recevant en salaires la somme de 48.341.149 fr.

Quant aux résultats financiers de l'entreprise, ils ont été très satisfaisants. Pour le dernier exercice les cotisations se sont élevées à 610.981 fr. 85, représentant en moyenne un peu plus de 1,28 0/0 des salaires. Les dépenses ont atteint 443.190 fr. 27 sur lesquels les indemnités pour accidents se sont montées à 286.450 fr. 67 comprenant :

Pour indemnités temporaires.....	57.866 fr. 15	
— rentes.....	187.629	32
— frais occasionnés par accidents mortels.....	40.955	»

En comptant pour unité le travail d'un homme pendant un an (à 300 jours ouvrables et 10 heures par jour) soit 3.000 heures de travail, l'on voit que pendant les 7 exercices clos 370.000 unités ouvrières ont été assurées et que les sinistres en ont atteint annuellement 71 ‰. Il a fallu leur payer en moyenne 50,46 0/0 du montant des primes.

La filature mécanique de lin entre dans ce total pour un chiffre supérieur à la moyenne : 89,19 ‰ des unités ouvrières ont été victimes d'accidents, mais il s'agit d'accidents de peu d'importance puisque les indemnités n'y atteignent en moyenne que 49,42 0/0 des primes versées. Au surplus, c'est une branche importante de la caisse commune puisque sur 370.000 unités ouvrières assurées, pendant ces 7 ans l'industrie linière compte pour 77,533, soit environ la cinquième partie.

Il nous faut noter encore l'extension des services médicaux. Là où la chose est possible, ces services sont centralisés : la caisse pouvant imposer son médecin aux ouvriers. Dans les centres textiles importants, à Gand et à Verviers notamment, des dispensaires sont installés où les ouvriers victimes du moindre accident, atteints de la moindre égratignure sont tenus de se faire soigner : l'hygiène et la propreté suffisent souvent à enlever toute gravité à des accidents que des soins inintelligents ou la négligence eussent pu envenimer. La centralisation des soins permet des installations moins coûteuses en même temps que munies de tous les perfectionnements mo-

dernes. C'est ainsi que dès 1908 le dispensaire de Gand était pourvu d'une installation de mécanothérapie et d'hydrothérapie, de trois salles d'opération et de cinq salles d'hospitalisation permettant de garder en traitement une dizaine d'ouvriers. Afin d'augmenter l'utilisation de ces dispensaires l'on s'applique à étendre leur champ d'action : une voiture ambulance automobile permet à celui de Gand de desservir l'agglomération gantoise et même les usines de la banlieue. Aussi ne faut-il pas s'étonner que ces frais médicaux et pharmaceutiques atteignent 15,95 0/0 des cotisations payées.

Un autre service dont le développement est aussi à signaler c'est celui de la prévention. Il est joint au département de l'inspection. Déjà les statuts enjoignaient aux sociétaires de s'assurer les services réguliers de spécialistes compétents pour la surveillance de tous appareils où la vapeur sous pression est employée et pour le contrôle de ses installations électriques si elles sont à tension dangereuse. Promesse était faite de tenir compte des mesures prises dans le but de prévenir les accidents (art. 47).

Mais la société a fait plus. Un ingénieur, chef du service d'inspection, est chargé de repérer les principales causes d'accidents et s'efforce d'en prévenir le retour. Ses travaux ont été déjà considérables. Une série de circulaires indique aux sociétaires les mesures à prendre. Nous citerons, se rapportant à notre industrie, la circulaire n° 5, d'avril 1911, intitulée : « Note de prévention contre les accidents de travail des filatures de lin. »

CHAPITRE III

L'ORGANISATION PROFESSIONNELLE

La fidélité remarquable de l'ouvrier belge, et en particulier de l'ouvrier linier pour son patron, n'entraîne pas cependant de sa part une soumission complète et sans réplique aux directions et aux ordres patronaux. Cela ne signifie pas non plus que le personnel des filatures se trouve être ce peuple idéal autant qu'introuvable qui serait content de son sort et sans ambition d'un bien-être toujours accru. Les ouvriers liniers sont, au contraire, fort turbulents. Nous n'en voulons pour preuve que le tableau des grèves qui ont atteint cette industrie pendant les quinze années écoulées de 1896 à 1910 :

Années	Lieux de Grève	Nombre d'établissements atteints	Durée	Nombre de Grévistes	Nombre de Chômeurs
1896	Flandre Orientale	2	20 décemb. 1895-6 février	320	1440
1897	"	1	7-8 juillet	150	200
"	"	1	4-11 mai	37	30
1898	"	1	19-21 avril	90	248
"	"	1	6-16 août	383	283
1899	Flandre Occident.	1	20-27 mars	86	13
"	— Orientale	1	27 mars-4 avril	397	903
"	"	1	27 novembre-13 décembre	51	49
1900	"	1	9-10 janvier	150	—
"	"	1	21 février-1 ^{er} mars	97	—
"	"	1	29 mars-5 avril	158	—
"	"	1	17-19 avril	17	—
"	"	1	2-7 mai	12	74
"	"	3	4 mai-20 juin	1914	—
"	"	1	12-13 juin	40	77
1904	"	1	4-5 janvier	114	—
1905	"	1	25-30 janvier	65	—
"	"	1	24-25 juin	19	—
"	"	1	18-21 octobre	161	792
"	"	1	26 octobre-11 novembre	317	273
1906	Flandre Occident.	1	14-15 avril	154	—
"	Flandre Orientale	1	8-12 novembre	174	—
"	"	5	12 novembre-12 décembre	322	501
1907	"	1	23 mars-11 avril	824	137
"	"	1	30 octobre-22 novembre	444	174
"	Flandre Occident.	1	19-24 avril	312	56
"	"	1	25 novembre-2 décembre	50	225
1908	Flandre Orientale	1	23 novembre-21 décembre	39	95
1909	Flandre Occident.	1	4 mars-18 mai	18	95
"	"	1	8-15 mai	30	250
"	Flandre Orientale	1	4-16 août	185	350
1910	"	1	17 décembre 1909-2 mars	22	89
"	"	1	15 avril-20 juin	153	384
"	"	1	—	141	232

Ainsi, chaque année, en moyenne 2,7 établissements sur 28, ont été atteints, soit environ 1/10 ; 431 ouvriers sur 12.336 se sont mis en grève soit 3,5 %.

L'élévation de ces chiffres montre combien l'antagonisme est aigu entre patrons et ouvriers. Ce fait n'étonnera plus lorsqu'on se sera rappelé que notre industrie a son centre principal à Gand. Or, Gand n'est-elle pas la

ville que les socialistes belges citent avec le plus d'orgueil ? N'est-elle pas la cité du *Vooruit* qui dresse sur la place du marché du vendredi, la masse imposante des bâtiments où sont réunis ses services. Parmi ceux-ci l'on compte comme œuvres proprement économiques : un restaurant, de grands magasins coopératifs, une boulangerie, une boucherie, et même, depuis quelque six mois, une banque populaire, une filature de coton, enfin, et ceci nous intéresse particulièrement, depuis le mois de Juillet 1912, une filature de lin, comptant 225 ouvriers et 4.400 broches. Or les produits de ces divers organismes, servent à alimenter la caisse du parti : C'est là un important trésor de guerre.

Nous venons de parler de guerre. C'est bien le mot qui convient à la lutte que mènent les uns contre les autres, patrons et ouvriers. Les associations ouvrières sont tournées à l'attaque de ce qu'ils nomment la féodalité capitaliste représentée ici par les Hauts Barons du lin, Du côté patronal nous trouverons le souci des intérêts industriels et notamment la lutte contre la surproduction, mais leurs unions ont pour objet le plus important peut-être, la défense patronale.

§ 1. — Les Syndicats Ouvriers.

Nous ne nous occuperons, en ce qui les concerne, que des syndicats existant dans la ville de Gand et sa banlieue. Les autres ouvriers liniers sont, nous l'avons vu,

trop disséminés dans le reste du pays pour pouvoir se réunir dans des organisations spéciales. Aussi, ceux qui veulent suivre le mouvement syndical sont-ils épars dans des groupements plus généraux où il n'est pas facile de les dénombrer.

A nous en tenir à notre programme, il y a dans notre industrie de 3 à 4.000 syndiqués sur les 10.500 ouvriers liniers de l'agglomération gantoise, soit à peu près le tiers. C'est là une proportion considérable et qui prend une importance toute particulière dans ce fait, que le personnel des industries textiles est généralement assez réfractaire au mouvement syndical.

En Belgique deux grands courants d'idées se divisent et se disputent les ouvriers. Ce sont, d'une part, les organisations socialistes, et d'autre part les groupements ou unions anticollectivistes plus connus sous le nom de syndicats chrétiens. Nous trouvons aussi cette division dans notre industrie et nous aurons à distinguer ouvriers du lin socialistes et ouvriers du lin antisocialistes. Et même, pour que l'organisation du Monde du travail fût plus exactement calquée sur la configuration des partis politiques, l'on trouve aussi un petit groupement d'ouvriers libéraux, qui, à vrai dire, n'ont aucun programme économique ou social à eux propre, mais n'ont d'autre raison d'être que des intérêts électoraux.

Les essais d'associations professionnelles ouvrières sont déjà anciens dans la ville de Gand. Dès 1857 l'on voit s'y fonder le syndicat des tisserand fraternels *De Broder-*

lijke Wevers, qui subsiste encore aujourd'hui. Cette même année notre industrie tentait un essai d'organisation par la fondation d'un syndicat des fileurs. Mais cette tentative ne dura guère ; le syndicat fut dissous en 1861. Le mouvement actuel est d'origine plus récente : il ne date guère, pour l'association la plus ancienne, que de quarante ans à peine.

Nous ne mentionnons guère que pour mémoire les « ouvriers du lin libéraux » qui n'ont guère de professionnel que le nom, sauf leur participation au fond intercommunal de chômage. Les ouvriers d'ailleurs se sentent de plus en plus étrangers aux doctrines libérales dont ils ne peuvent espérer que des promesses décevantes et aucun profit réel. Aussi cette association voit-elle son importance décroître avec le nombre de ses membres. Fondée en 1894 elle comptait 645 membres en 1896, atteignait même 727 syndiqués en 1901, mais n'en avait plus que 138 en 1911, et l'on nous assure qu'aujourd'hui leur nombre ne dépasse pas 125.

Des deux grandes organisations ouvrières, la socialiste est à la fois la plus ancienne — elle date de 1875 et la plus importante. Elle comptait 500 membres environ en 1895, 2.264 en 1896, 2.300 en 1901, 1.500 en 1906, 2.300 en 1911, 2.200 en 1912 et seulement 1.600 aujourd'hui. Cette oscillation si considérable du chiffre des syndiqués trouve une explication qu'il est important de noter : c'est l'influence néfaste qu'exercèrent les deux grèves générales belges et même d'une façon générale les

grands mouvements de grèves. D'après les chiffres fournis par le secrétariat permanent de ce syndicat, l'on comptait à la fin de 1896, 2.800 membres, or cette année fut marquée par un mouvement de grèves, qui d'ailleurs échoua, et dès 1898 le nombre des syndiqués était tombé à 1.500.

La grève générale de 1902 eut un effet plus funeste encore. De 2.000 environ le nombre de ces syndiqués s'effondra brusquement au dessous de mille. Enfin la grève générale de 1913 amena une chute de 2.200 à 1.600 inscrits.

Le secrétaire du syndicat ne se fait d'ailleurs pas illusion sur les difficultés de sa tâche. Il attribue l'instabilité de son groupe à la nature particulière des membres qui le composent. Ce sont pour la plupart des enfants, jeunes garçons ou fillettes, légers et ignorants et par là même réfractaires à la discipline syndicale. Au surplus le personnel des linières se recrute dans les dernières classes de la population, et sauf de très rares exceptions la connaissance même élémentaire des intérêts généraux de la profession et de l'industrie passe entièrement leur compréhension. Ce fait ajoute aux discussions des difficultés considérables. Les revendications en prennent un caractère désordonné et chaotique contre lequel le syndicat lui-même a dû plusieurs fois se dresser.

C'est ainsi que lors de la grève générale de l'année dernière, en prévision d'une longue lutte, le syndicat avait décidé que l'indemnité de grève ne serait touchée

qu'après l'expiration de la première semaine. Cette mesure avait d'ailleurs été acceptée par l'assemblée générale. Or il arriva que le mouvement ne dura que sept jours. De nombreuses réclamations s'élevèrent demandant le paiement des secours, l'évènement ayant infirmé les prévisions des meneurs, le syndicat se montra néanmoins impitoyable et maintint sa décision malgré les nombreuses démissions que nous avons déjà signalées.

Une décision générale prise dès 1893 interdit aux syndiqués de se mettre en grève sans l'avis préalable de la Commission. Aussi, en 1896, le syndicat a-t-il refusé de secourir les grévistes d'un établissement, d'ailleurs peu important, parce qu'ils s'étaient mis en grève sans le consulter. Cependant, dans le même temps, il soutenait dans d'autres établissements les grévistes même non syndiqués. C'est dire toute la discipline que cette association exige de ses membres.

L'action des associations ouvrières est double : elle s'exerce sur le terrain économique et sur le terrain professionnel et social.

Dans le premier domaine, le syndicat socialiste possède de nombreuses caisses de secours alimentées par les versements hebdomadaires des syndiqués : 0 fr. 40 pour la cotisation complète ; 0 fr. 30 pour la demi-cotisation. Ceux qui reçoivent les secours pour l'un des cas prévus aux statuts sont néanmoins astreints à une cotisation hebdomadaire de 0 fr. 05.

Nous noterons d'abord la participation du syndicat au

fonds de chômage gantois. Outre l'allocation municipale, le syndicat socialiste donne :

1° Pour chômage proprement dit, c'est-à-dire si, lorsque les ouvriers ont perdu leur travail sans qu'il y ait de leur faute, un secours hebdomadaire de 4 fr. 50 pendant 36 jours au plus par an, à condition qu'il ait versé ses cotisations depuis un an au moins. Seront comptées pour fautes excluant du secours : l'ivrognerie, les absences non motivées, un tort volontaire fait au patron ou aux camarades d'atelier et toute autre circonstance ainsi appréciée par la Commission.

2° Pour « *bris* », c'est-à-dire pour chômage résultant d'un accident aux machines motrices ou d'un arrêt de l'usine pour réparations, améliorations ou remplacement de ces mêmes machines, à partir du second jour, un secours de 9 francs la première semaine et 10 francs les semaines suivantes, sans limitation de durée. Toutefois, l'ouvrier est tenu d'accepter le travail que le patron lui propose en remplacement de celui qu'il ne peut exécuter et si le salaire reçu est inférieur à la rémunération qu'il avait autrefois, le syndicat y ajoutera un secours de 3 francs au plus, pour autant que ce salaire occasionnel est inférieur à 18 francs.

Les femmes en couches ont une allocation de 5 francs et de 10 francs s'il naît deux jumeaux. Lorsqu'un ouvrier quitte la ville pour chercher ailleurs du travail, il reçoit, pour ses frais de route, un secours de cinq francs. Ces deux gratifications ne peuvent d'ailleurs être obtenues



qu'une fois par an. Les conscrits reçoivent également 5 francs. Des pensions sont également accordées aux ouvriers de soixante ans et plus, atteints d'une incapacité totale de travail. Elles varient suivant l'ancienneté de l'inscription dans le syndicat de 6, 7, 8 francs par mois pour des membres inscrits depuis 20, 25 ou 30 ans. Enfin, pour les funérailles des membres, un secours de 15 francs est accordé.

Au point de vue professionnel et social, le syndicat socialiste est une arme de combat. Aussi voit-on son importance grandir soudainement à la veille des grèves et s'affaïsser brusquement à leur lendemain.

Il y a d'abord le trésor de guerre, le fonds des grèves qui distribue aux grévistes des secours hebdomadaires de 8 ou de 14 francs pendant six semaines. Lorsque, par suite de grève, un ouvrier a été privé complètement de son travail le secours peut être augmenté jusqu'à un maximum de 18 francs et pour la même période. Notons enfin que le syndicat prend à sa charge, pour tout le temps qu'ils demeurent sans ressources, ceux qui ont été renvoyés pour avoir prêté leur concours au parti socialiste ou pour avoir brigué un mandat électif dans un Conseil du travail ou une autre institution du même genre.

Voici maintenant les moyens d'attaque. Armé d'un journal organe de la profession *De Vlas bewerker* (le Travailleur du lin), le syndicat recueille tous les griefs des ouvriers et nommément indique les cas qui lui semblent

répréhensibles, l'usine où le fait s'est produit. Aussi l'acrimonie des rapports entre patrons et ouvriers en est-elle accrue. Nous notons par exemple, au mois de juin 1896, des plaintes sur la longueur de la journée, l'insalubrité des ateliers, des retenues de salaires jugées injustifiées et la fréquence des amendes dans certains établissements. Plus tard, les réclamations portent sur l'intensité plus grande du travail par suite des perfectionnements de l'outillage, sur la sévérité de certains contremaîtres et sur les fraudes dans le mesurage de l'ouvrage pour les ouvrières aux pièces.

Mais les grands et éternels griefs du syndicat portent sur trois points : l'hygiène, le taux des salaires et la durée du travail.

Nous avons déjà traité cette question ; il nous reste cependant à montrer la part prise par le syndicat socialiste dans les campagnes menées sur ce point. Une enquête du secrétaire parmi les ouvrières vint, en 1895, déclarer que 123 femmes avaient eu 220 enfants dont 90 seulement étaient encore en vie. Parmi les fileuses au continu, les chiffres étaient encore plus lamentables puisqu'ils donnaient 90 enfants morts pour 42 en vie, soit une mortalité infantile de 63 0/0 ! Les organes socialistes ne manquèrent pas de créer autour de ces conclusions toute l'agitation désirable. L'opinion fut émue et l'enquête du docteur Glibert décidée. Nous en connaissons les résultats. Comme le remarquaient MM. Morel de Boucle, Saint-Denis et Christophe, le syndicat socialiste

n'y avait pas été étranger et les ouvriers dûment stylés, déposaient dans le sens souhaité. Quelle qu'ait été l'importance de cette fraude, le syndicat socialiste profita des chiffres et des conclusions du docteur enquêteur pour pousser sa campagne. Il faut croire que celle-ci ne fut pas complètement inutile puisque l'une et l'autre, les grandes usines, firent à grands frais des installations hygiéniques : plaques protectrices pour les fileuses, aspirateurs de poussières, ventilateurs, etc., si bien qu'elles ont mérité d'être qualifiées, par leurs adversaires eux-mêmes, d'usines modèles. Les petites entreprises, moins bien outillées et pourvues de moindres capitaux, n'ont pu suivre le mouvement que *pede claudo* ; aussi demeurent-elles en butte aux réclamations toujours plus âpres du syndicat socialiste, d'autant plus hardi que l'événement a semblé déjà lui donner partiellement satisfaction.

La seconde campagne menée par les socialistes eut pour objet l'augmentation des salaires. En 1896, une série de grèves successives dans diverses fabriques importantes fut tentée dans ce sens, elles n'aboutirent qu'à un échec général et au renvoi d'un certain nombre d'ouvriers qui demeurèrent pendant assez longtemps à la charge du syndicat. Pendant ce temps, l'activité de l'industrie fut plus profitable et amena, de ci de là, quelques petites augmentations de salaires.

Un nouveau mouvement de grèves ayant le même but se produisit en 1900 ; de nombreux pourparlers et la

grève de près de la moitié du personnel linier, tels furent les moyens employés. Le bon état des affaires, après une longue crise, vint à point pour servir les intérêts des ouvriers. Des augmentations générales furent obtenues de 1 à 4 centimes par heure.

En 1905, le syndicat recommence l'agitation. Son secrétaire est envoyé en Irlande et en Ecosse avec mission d'y faire une enquête sur les salaires et les conditions du travail. Il constate chez les peigneurs séranceurs des gains hebdomadaires de 36 fr. 60 pour 54 heures de travail, tandis que les gantois ne recevaient que de 15 fr. à 16 fr. 50 pour 66 heures. L'éblouissement causé par ces chiffres empêcha l'enquêteur de se rendre compte de la cherté de la vie en Angleterre comme de la productivité toute exceptionnelle de l'ouvrier anglais. Sept grèves eurent donc lieu dans les mois de novembre, décembre 1906, qui se terminèrent par cinq échecs et sept transactions. Mais la pénurie de main-d'œuvre amena presque aussitôt une augmentation générale et importante des salaires. Ce fait permit à nos gens de se déclarer fort satisfaits de leur campagne, tandis que de leur côté les patrons affirmaient que les augmentations avaient été spontanément concédées. Qui croire ? Les résultats matériels des grèves sont contraires aux allégations socialistes, mais le mécontentement ouvrier a dû pousser les patrons à faire le sacrifice exigé par les circonstances. Depuis lors, nous n'avons à signaler aucun mouvement important au sujet des salaires.

L'abstention ouvrière a d'ailleurs suffi pour amener les chefs d'entreprises à offrir des conditions de plus en plus avantageuses.

Le troisième grief du syndicat socialiste, c'est la longueur de la journée. La diminution des heures de travail, la journée de dix heures, pour parvenir aux fameux « trois huit ». C'est peut-être le but qui a été poursuivi avec le plus de persévérance et d'acharnement. Le mouvement date de loin. En 1896 déjà le correspondant gantois de la Revue du Travail signalait un mouvement en préparation pour obtenir la réduction de la journée de travail, en ce moment de onze heures et demie. En 1897 des pétitions sont envoyées aux patrons dans ce but, elles n'obtiennent aucun succès.

Tout à leurs préparatifs et pour ne pas user inutilement les ressources ouvrières, les meneurs arrêtent même quelques petits mouvements de grève. En 1900, aucun résultat. Sur ces entrefaites, le gouvernement prenant intérêt à la question demanda l'avis des conseils de l'industrie et du travail. Tandis que les patrons réclamaient le maintien de la situation actuelle, les ouvriers demandaient l'établissement de la journée de dix heures. Un arrêté royal vint en 1904 donner à ces derniers partiellement gain de cause en abaissant la journée de 11 heures $1/2$ à 11 heures.

La question ne fut pourtant pas considérée comme définitivement réglée. Et, ainsi que le déclarait récemment son secrétaire, le syndicat socialiste n'a jamais

pris son parti de la journée de onze heures. La pénurie de main-d'œuvre étant un excellent moyen de pression sur les patrons, le syndicat s'efforça de l'entretenir et même de l'aggraver, de tarir si possible, le recrutement des jeunes ouvriers. C'est ainsi qu'en 1906 il a adressé aux parents des enfants qui fréquentent les écoles communales, une circulaire leur dépeignant sous les plus noires couleurs l'état des linières, le caractère insalubre de ce genre de travail et les engageant à n'y pas envoyer leurs enfants aussi longtemps que les conditions de travail ne seraient pas améliorées et la journée notamment réduite à dix heures. Tracts et brochures furent distribués, manifestations même organisées dans ce but.

Les crises récentes avec le short time apportèrent à cette campagne de nouveaux arguments et une nouvelle activité. L'on disait que ces accumulations de stocks invendables montraient bien une surproduction chronique, et que l'on était bien forcé alors de réduire le temps de travail en supprimant brusquement toute une journée. Il était plus sage, affirmait-on, de rendre la situation plus stable en réduisant la journée de travail. Les patrons de leur côté répondaient non sans raison que semblable réduction aurait pour effet d'empirer la condition de l'industrie. Sans doute, lors des crises, il pouvait être expédient de diminuer la production, mais, en compensation même des sacrifices consentis, alors il fallait qu'aux trop courts moments de prospérité les patrons puissent pleinement profiter des heureuses circonstances. L'arrivée

aux usines gantoises d'ouvriers ruraux a été interprétée elle aussi par le syndicat socialiste comme une preuve de la répugnance éprouvée par la population ouvrière de la ville pour les longues heures de travail. L'on ajoute que la réduction demandée s'impose d'autant plus que les ouvriers doivent mettre plus de temps pour se rendre à l'usine que pour en revenir.

La situation néanmoins reste en l'état et c'est toujours le régime de 1904, la journée de onze heures qui reste applicable. Ce n'est pas que la lutte ait été abandonnée. La campagne actuellement menée par le journal « *Le Peuple* » et que nous avons déjà citée n'a pas d'autre but.

Ce que nous venons de dire du syndicat socialiste nous montre une solide arme de guerre, vivement maniée et toujours prête à l'attaque. Tel n'est point le caractère de la seconde association qu'il nous faut maintenant étudier, c'est-à-dire le syndicat anticollectiviste des ouvriers liniers faisant partie du groupe des syndicats chrétiens. Ici l'on ne considère plus le patron comme l'ennemi-né ni l'organisation actuelle de l'industrie comme un germe mauvais qu'il faille extirper pour bâtir la cité de l'avenir. L'on accepte le régime du salariat, mais si l'on ne réclame pas son abolition, au moins travaille-t-on à ce que son application devienne de plus en plus favorable à l'ouvrier. Sans doute, l'on reconnaît que dans l'industrie les intérêts primordiaux du patron et de l'ouvrier sont parallèles et non contradictoires, mais le contrat sépa-

rant les collaborateurs en deux groupes crée des divergences d'intérêts qui condamnent l'isolement et réclament l'union. Tels sont les principes directeurs de notre groupement.

Ne flattant pas comme les socialistes les passions excitées, exigeant au contraire que les convoitises soient tenues en bride par le respect de la justice et du droit, le syndicat anticollectiviste ne peut pas grouper autant d'adhérents que son concurrent. Il ne s'adresse qu'à des ouvriers d'élite qui veulent subordonner l'intérêt au devoir. Aussi faut-il considérer comme très satisfaisant le résultat obtenu. Fondé en 1890, il possédait 710 membres en 1896, un millier en 1901, huit cents en 1906, 1.170 en 1911, il en compte aujourd'hui un millier.

Poursuivant l'amélioration du sort de ses membres dans le cadre de la société actuelle, le syndicat anticollectiviste doit développer avec un soin tout particulier les institutions de prévoyance et de secours dont nous avons constaté l'existence chez les socialistes. Nous n'en voulons pour preuve que le fonctionnement de leur caisse de chômage, affiliée, elle aussi, au fond intercommunal gantois. La quotité et la nature des secours ont varié. En 1896, l'on distribuait trois francs par semaine, pendant un maximum de six semaines par an; en 1901, c'était, en cas de chômage, six francs et six pains par semaine et un franc par jour ouvrable en cas de bris, le tout pendant le même délai de six semaines. Enfin, aujourd'hui l'indemnité de chômage est d'un franc pen-

dant trente-six jours, tous les deux ans, et en cas de bris, de 0 fr. 75, 1 fr. 25 ou 1 fr. 50, suivant le cas, pendant toute la durée de l'arrêt. Le même secours est accordé en cas d'incendie, mais pendant trente-six jours par an.

Soucieux des intérêts de ses membres, le syndicat a participé de son côté à la campagne pour l'augmentation du salaire en 1896 et en 1900. Il a pris part également aux mouvements en faveur de la diminution des heures de travail. Dire en quelle mesure son action personnelle a contribué aux résultats serait une tâche aussi difficile qu'ingrate.

Notre groupement met à la base de ses moyens d'action l'entente avec les patrons. Les socialistes l'accusent même de trahir les intérêts ouvriers au profit de ceux-ci. Des pétitions sont adressées, des demandes présentées et l'on ne recourt aux moyens violents que lorsque les autres ont été reconnus inefficaces. Ce n'est pas, toutefois, qu'il recule devant la grève lorsqu'elle lui paraît légitime et efficace. En 1896, notamment, il a pris part au mouvement de grèves tenté pour obtenir une augmentation des salaires, soutenant les chômeurs de ses subsides. Sa sollicitude s'étendait même aux non-syndiqués. Mais la grève ne lui paraît qu'un mal, même lorsqu'il la juge nécessaire. Aussi s'efforce-t-il d'en prévenir l'écllosion. On cite son intervention heureuse de temps à autre, en août 1896 notamment, où il pût, par l'obtention de quelques concessions, empêcher le conflit d'éclater.

L'activité syndicale s'est encore portée sur les trans-

formations industrielles et les contrecoups dont les progrès mécaniques peuvent atteindre les ouvriers. C'est ainsi qu'à la fin de 1912, de nouvelles machines à séraner avaient été introduites qui permettaient, disait-on, de supprimer près de 60 0/0 des ouvriers de cette catégorie. Dès ce moment, le syndicat chrétien a mis à l'étude l'examen de la situation créée par ces peigneuses automatiques et il a envoyé en Angleterre une commission de deux membres chargés d'étudier le mécanisme de ces machines ainsi que les conditions de travail et les salaires dans ce pays.

Avant de quitter les organisations ouvrières, il faut noter que les trois associations rivales se font une concurrence acharnée et entretiennent les unes avec les autres les plus mauvais rapports. Le syndicat socialiste notamment, lutte autant contre l'union professionnelle chrétienne que contre les patrons. Il accuse celle-ci de trahir et de tromper les ouvriers et de les livrer sans défense à l'autorité des industriels. La crainte de donner prise à ces critiques a amené parfois le syndicat chrétien à accentuer ses revendications de façon exagérée et regrettable.

Cet état de suspicion et de rivalité n'est pas favorable aux ententes et aux démarches communes. Aussi celles-ci se font-elles de plus en plus rares. Lorsque les circonstances paraissaient favorables, les initiatives syndicales, quoique non concertées, se rencontraient sur le même objet, et l'on a vu parfois des mouvements opérés

dans le même temps, mais mouvements purement parallèles, n'ayant entre eux aucun point de contact. Cela permettait, selon l'évènement ou de revendiquer pour soi seul le succès, ou de rejeter sur autrui la faute des échecs.

§ 2. — Organisations patronales.

Nous ne rencontrons pas chez les patrons ces divisions et ces luttes qui viennent briser l'effort des coalitions ouvrières. Tout, au contraire, ici conspire à l'unité. Si nous rencontrons plusieurs associations, elles ne se distinguent que par l'étendue de leur ressort : organisation locale, organisation nationale, fédération internationale, tels sont les trois termes de cet effort commun.

Nous trouvons tout d'abord à Gand, issue du cercle commercial de cette ville, lequel date déjà de 1854, l'association des filateurs de lin et d'étoupes de la ville de Gand. Ce groupement est avant tout une institution de défense patronale qui s'efforce de lutter contre les revendications ouvrières et principalement contre les attaques socialistes. « Les filatures et tissages de Gand, tant pour le lin que pour le coton sont organisées en cartells d'emploiement. Le syndicat des filateurs comprend deux sections ; l'une pour le lin, l'autre pour le coton. Les deux syndicats organisent le lock-out et constituent un fonds d'assurances contre les grèves. Ils coordonnent les modifications qui sont apportées aux conditions d'em-

ploiement, à l'observation desquelles ils subordonnent le droit au lock-out ou à l'indemnité. Malgré les tentatives récentes pour uniformiser les salaires et établir un tarif général. Les syndicats ne sont encore parvenus qu'à orienter par une action collective les modifications aux conditions d'emploiement. L'obligation au lock-out et au versement mensuel par broche ou par métier est établie par contrat (1). »

Le syndicat toutefois n'enlève pas à ses membres leur initiative et leur liberté en ce qui concerne le choix des ouvriers et la conduite à tenir à leur égard, mais il tend à se considérer comme juge des changements à apporter aux conditions du contrat de travail. « Ces syndicats, dit à ce propos un auteur..., laissent les employeurs traiter personnellement avec leurs ouvriers... ils tendent néanmoins à fixer les salaires comme en fait foi cette résolution prise en juin 1900 : « Le syndicat des filateurs gantois « appelé à connaître des demandes formulées dans certains « établissements, a décidé qu'il n'y avait pas lieu à une « augmentation générale des salaires. Prenant en considération les différences sensibles existant entre les « rémunérations octroyées, le syndicat a fixé les règles « auxquelles les filateurs, qui se trouveraient au dessous « des limites convenues, ont été priés de se conformer » (2).

(1) et (2) De Lecener. *Les Syndicats industriels en Belgique*, p. 125 et 261.

L'état de lutte qui existe entre les patrons et les ouvriers, comme aussi la surveillance attentive du syndicat socialiste à l'égard de tout document émané de source patronale, ont amené le groupement que nous étudions à la consigne du silence, consigne sévèrement gardée. C'est ainsi que des renseignements statistiques autrefois publiés dans le rapport du cercle commercial de Gand, le nombre de broches et la production de l'année notamment, sont tus désormais. Aussi n'avons-nous pu nous procurer aucun document sur les statuts, l'histoire ou l'action de cette association. Nous ne pouvons que regretter cette lacune, tout en reconnaissant la valeur des raisons qui l'amènent.

Quoi qu'il en soit, sur certains points, les événements parlent d'eux-mêmes assez haut et disent toute la discipline et l'union des patrons liniers de Gand. Une preuve évidente en est certainement l'échec de presque tous les mouvements de grève qui viennent se briser contre la digue impénétrable formée par le groupe patronal intimement uni. Les chiffres suivants le disent clairement :

Sur les 42 grèves constatées de 1896 à 1910, 31 se sont terminées par des échecs, 8 par des transactions, 3 seulement par des succès. Or tandis que dans l'ensemble des industries belges les résultats étaient de : 18 0/0 succès ; 64 0/0 échecs ; 17 0/0 transactions, dans notre industrie les succès tombent à 7 0/0 tandis que les échecs montent à 73 0/0 et les transactions à 19 0/0. Aussi, enregis-

trant l'un de ces échecs, le correspondant gantois de la *Revue du Travail* pouvait-il dire : « après quelques semaines les ouvriers ont dû rentrer à l'usine vaincus comme chaque fois que le syndicat ouvrier a essayé une grève contre les patrons liniers entre lesquels règne l'entente la plus étroite » (1).

« Les ouvriers et ouvrières du lin, disait encore un auteur, ont à de nombreuses reprises essayé d'obtenir des majorations de salaires au moyen de grèves, mais ces tentatives ont rarement été couronnées de succès. Il est même peu d'ouvriers qui aient eu des grèves aussi fréquentes que les liniers gantois, mais les patrons se sont toujours entendus pour ne pas céder aux revendications violentes, et presque constamment les ouvriers des linières gantoises ont, après leurs grèves, été contraints de reprendre le travail aux anciennes conditions. »

« Les salaires des divers établissements gantois sont presque identiques et les maxima de salaire ne sont dépassés dans aucune usine. Lorsque de temps à autre une augmentation de salaires se produit, celle-ci s'établit presque toujours en même temps dans les diverses filatures de lin » (2).

Ce n'est pas cependant que les engagements syndicaux n'aient parfois été gênants pour les industriels. C'est ainsi que vers 1900 l'on en vint à souffrir d'une extrême pénurie de main-d'œuvre, les ouvriers nouveaux se refu-

(1) *Revue du Travail*, 1900, p. 14.

(2) Varlez, *op. cit.*, pp LXXII et XCH.

sant à travailler aux prix alors en vigueur. Un certain nombre de patrons auraient bien voulu augmenter leurs tarifs mais ils étaient liés par des engagements envers leurs confrères. « Aussi sans consentir à majorer les *salaires* des fileuses avaient-ils assez largement octroyé de menus pourboires sous prétexte d'application au travail et (1) avaient augmenté ainsi indirectement la rémunération ». A cette époque, au témoignage, de M. Varlez, 50 0/0 environ des fileuses recevaient régulièrement des pourboires.

Les rectifications de tarifs qui, dans certains établissements à salaires inférieurs, furent provoquées par le Syndicat en juin 1900, amenèrent la diminution puis la disparition de cet ingénieux système qui permettait aux patrons de respecter leurs engagements dans toute leur rigueur tout en conservant une liberté que le pacte syndical avait bien, semble-t-il, entendu leur enlever. La pénurie persistante et chaque jour accrue d'ouvriers amena quelque relâchement dans une si remarquable union. Néanmoins, lorsqu'en 1906 de nouvelles augmentations de salaire parurent indispensables, la mesure fut prise en commun, et la prime temporaire de dix pour cent accordée par tous.

Cette entente si étroite n'empêche pas la concurrence de sévir sur les autres terrains avec toute sa rigueur. La recherche des ouvriers, si difficile aujourd'hui, est

(1) Varlez, *op. cit.* pp. LXXII et XCIII.

notamment un point où la lutte est vive : l'on ne se contente pas de battre la campagne, l'on a des démarcheurs jusque chez ses confrères et nous savons que les filateurs ne se font pas faute de se soustraire mutuellement des ouvriers.

Ce n'est pas seulement sur la question du salaire que l'union des industriels gantois montre son efficacité. L'enquête du docteur Glibert vit ses conclusions contestées avec une extrême vigueur. L'on opposa au témoignage intéressé des ouvriers celui d'une caisse des maladies de l'une des principales usines, caisse gérée par une commission d'ouvriers assistée d'un médecin, les constatations de cette caisse ne montraient qu'une mortalité de 1,73 0/0 en général et de 1,33 0/0 pour les fileuses. Nous sommes loin des 63 0/0 relevés par le syndicat socialiste. Enfin la *Réplique* et la *Réponse*, opposées au docteur Glibert, achevèrent de convaincre.

Notons, en terminant, afin d'en montrer toute l'importance, que l'association des filateurs de lin et d'étoupes de la ville de Gand en groupe toutes les usines, sauf une seule de 4.500 broches, la filature socialiste, pensons-nous.

Ce que l'association des filateurs de lin et d'étoupes de la ville de Gand est pour un centre industriel important, l'Union belge des filateurs de lin et d'étoupes l'est pour tout le pays. Elle groupe, outre les membres de la première association, toutes les usines existant en dehors de Gand, soit douze entreprises et 86,700 broches. Mais, au

point de vue de la défense patronale, les ouvriers liniers n'ayant jamais tenté de mouvement général à travers tout le pays, l'Union n'a guère eu d'action à exercer. Elle a donc eu une vie moins active que le syndicat gantois, en tant que groupement de défense patronale. Elle a plus d'importance au point de vue industriel : renseignant notamment ses membres sur l'état du marché et les forces de la concurrence par un service de statistique que nous étudierons avec la Fédération internationale. Notons enfin l'organisation des deux short-times décrétés ces dernières années. La discipline fut, semble-t-il, satisfaisante jusqu'en 1914, au témoignage de la chambre de commerce et des fabriques de Gand ; 78 à 80 0/0 des broches belges se soumirent à cette mesure.

Il nous reste à parler de la plus large organisation patronale qui vise notre industrie. Elle semble même dépasser le cadre de cette étude puisqu'il s'agit de la « Fédération internationale des associations de filateurs de lin et d'étoupes ». Elle nous intéresse néanmoins, car c'est une initiative belge et elle demeure belge, en quelque façon, puisque son siège social et ses services se trouvent localisés à Gand.

Fondée à Gand le 6 octobre 1909 par des délégués des diverses associations nationales en Europe, la Fédération recueillait, dès sa première année, les adhésions suivantes :

Outre celle des associations belges, celle du syndicat des filateurs de lin, de chanvre et d'étoupes de France, du

Verein der Flachspinner Oesterreichs, de la Vereniging der Westlichen Deutschen Flachspinner et du Verband der Sächsischer und Schlessischer Leinen-spinner, de la « Belfast spinner's Association » et enfin de la Société Russe des industriels liniers. Depuis sont venus s'adjoindre une filature suédoise et un établissement des Etats-Unis d'Amérique.

La Fédération groupe donc aujourd'hui la presque totalité des établissements liniers en Allemagne, en Autriche et en Belgique ; les deux tiers des usines françaises et russes, un peu plus de la moitié des entreprises irlandaises outre deux adhérents individuels en Suède et aux Etats-Unis.

Elle n'a eu jusqu'à présent aucun succès auprès des filateurs d'Ecosse et d'Italie. Des pourparlers ont été engagés avec les associations écossaises, qui ne sont pas encore achevés. Cette institution est néanmoins d'importance puisqu'elle unit 2.182.370 broches sur les trois millions environ qui ont pu être repérées et réparties en 176 établissements.

Pour l'administration et la représentation de la Fédération, un comité central et permanent a été institué, composé de deux délégués effectifs et de deux délégués suppléants pour chacun des pays adhérents. Le président et l'organisateur en est, l'un des délégués Belges, M. Ferdinand Feyerick, filateur gantois.

Des congrès annuels réunissent les membres de la Fédération dans l'un des pays adhérents. Quatre ont eu

lieu jusqu'ici : à Belfast en 1910, à Lille en 1911, à Cologne en 1912 et à Gand en 1913.

Au Congrès de Belfast le président se félicitait des résultats obtenus et voyait dans l'union des filateurs l'assurance de jours meilleurs. Puis, élevant ses pensées, il reconnaissait dans la nouvelle association l'accomplissement d'un devoir social, à savoir, l'effort commun pour l'adoucissement des crises, et rappelant l'exemple des filateurs Irlandais il ajoutait : « quand les statistiques organisées par notre fédération lui auront permis de discerner la situation réelle et de prendre les mesures nécessaires, chacun tiendra par esprit d'humanité et de confraternité sociale à supporter la part qui lui revient dans l'entreprise que Belfast a assumée à elle seule il y a trois ans. »

Ces beaux souhaits ne furent pas réalisés à la lettre, mais ce serait une grave injustice de dire, comme c'est d'ailleurs l'opinion de certains filateurs français que cette tentative d'union est demeurée stérile. Nous allons bientôt nous en convaincre.

Dès sa fondation, le bureau central se préoccupait de réunir à son siège social les journaux et revues textiles les plus importantes de chaque pays et les documents statistiques officiels publiés par les divers gouvernements concernant la culture et l'industrie du lin, les rapports et brochures sur l'organisation des bureaux de conditionnements, etc...

Mais une question très importante, à l'ordre du jour

de son premier congrès, allait permettre à la Fédération d'affirmer d'heureuse façon sa vitalité. La connaissance exacte de l'état du marché où il doit opérer est pour tout industriel d'une utilité incontestable.

Or, pour avoir devant les yeux une représentation exacte de la courbe des affaires, le filateur doit connaître à la fois les stocks de matières premières à la disposition des usines, les quantités de produits fabriqués en magasin, les ordres à exécuter et enfin le nombre de broches en activité. Livré à ses seules ressources, le chef d'entreprise ne pourra guère avoir recours qu'à une estimation le plus souvent aussi vague qu'illusoire, basée sur des bruits sans consistance et quelques renseignements isolés dont il sera très difficile de contrôler l'exactitude. Aussi serait-il très précieux pour tous les concurrents d'avoir à leur disposition des chiffres précis basés sur des données certaines.

Voici, d'après la « Belfast Spinners' Association », l'utilité et les fruits du système : « En janvier 1903, les filateurs de lin d'Irlande décidèrent d'établir entre eux un système de relevés mensuels des stocks et de la production afin de pouvoir contrôler par des renseignements sérieux les bruits de stocks énormes et de production exagérée que des personnes intéressées mettaient constamment en circulation afin d'amener une dépression dans le marché des fils. Ils jugeaient également nécessaire de s'entourer de renseignements sérieux de ce genre avant de prendre des mesures d'ensemble destinées à

enrayer la surproduction des fils .. La façon heureuse dont les filateurs d'Irlande ont résisté à la crise terrible qui se produisit dans le commerce linier du monde entier aurait été impossible sans les renseignements précis fournis par ces relevés. L'effet salubre de la mesure prise a été reconnue par les personnes les plus aptes à en juger dans tous les pays du monde. Un désastre financier général fut évité et les pertes subies par les ouvriers réduites au minimum. Si les autres centres liniers avaient disposé des mêmes renseignements et agi en conséquence, la crise aurait pu être moins grave et moins prolongée. Toute l'expérience de ces sept années a prouvé qu'une information exacte ne peut amener que du bien, pourvu qu'elle soit suivie d'une action intelligente, éclairée par les résultats obtenus. »

Ce que l'on voulait donc obtenir, c'était un service général de statistique qui fût pour la fédération internationale ce que les relevés mensuels étaient pour l'association irlandaise. D'autres pays étaient, d'ailleurs, entrés dans la même voie. Les filateurs autrichiens, l'association allemande, l'Union belge, avaient déjà à leur disposition des statistiques mensuelles.

Mais pareil projet comportait des inconvénients : il ne fallait pas qu'un concurrent peu loyal pût tirer parti des chiffres fournis par la statistique pour nuire à l'un ou à l'autre de ses confrères. Il importait par dessus tout que le secret des affaires demeurât inviolé.

Suivant les tempéraments nationaux, les traditions

et aussi la législation en vigueur, les divers pays donnaient une importance plus grande aux avantages de l'union ou aux embûches soupçonnées par l'individualisme.

Les anglais, les allemands et les français proposaient l'échange des statistiques nationales, permettant à chacun de connaître exactement la situation du pays voisin. Les associations autrichiennes et belges, plus réservées, désiraient une addition faite au Bureau Central par une personne assermentée des données fournies par chaque association, données qui resteraient absolument secrètes entre les mains de cette personne. Les filateurs d'une nation ne connaîtraient donc pas les chiffres fournis par chacune des autres ; ils n'auraient entre les mains qu'un total.

Un autre point était l'objet de divergences notoires. Tandis que les autres pays demandaient la publication des stocks réels, la Belgique souhaitait qu'on n'indiquât seulement que l'augmentation ou la diminution de ces mêmes stocks, selon la méthode déjà en usage chez elle, comme le montre le cadre statistique que nous reproduisons ci-contre.

Cette demande tenait à la situation particulière de la filature dans ce pays. « Il existe, disait sur ce point M. Feyerick, au sein de l'Association de Gand, deux filatures de même importance et qui, à elles deux, occupent plus de broches que tout le reste de l'association. Il y aurait lieu de craindre que l'une de ces deux filatures

ASSOCIATION DES FILATEURS DE LIN ET D'ÉTOUPE DE GAND

Relevé statistique du _____ au _____ 191 .

	FILS DE LIN en paquets de 3 bundles	FILS D'ÉTOUPE en paquets de 3 bundles	TOTAL
<i>Production</i>			
<i>Augmentation du stock</i>			
<i>Diminution du stock</i>			
<i>Ordres restant à livrer le</i>			

Nombre de broches en activité :

GAND, le

A envoyer avant le _____, à M. Ch. CHRISTOPHE, 37, Boulevard du Parc, à Gand.

puisse déduire des chiffres absolus qui auraient été publiés, la situation exacte des stocks de l'autre filature. » Et l'on ajoutait que l'apparition d'un chiffre important de paquets en magasin pourrait provoquer chez les acheteurs non prévenus un ahurissement et des paniques aussi regrettables que désastreuses. Au surplus, affirmait un autre industriel gantois, un chiffre global de stocks n'a guère d'intérêt par lui-même, étant d'une interprétation aussi difficile que délicate. Ce qui montre vraiment l'état du marché c'est l'augmentation ou la diminution de ces chiffres pendant la période envisagée.

Toutes ces discussions aboutirent cependant à un accord et l'on vota la résolution suivante : « Le congrès charge le comité central de rédiger un tableau type de statistique internationale, en tenant compte des déclarations qui ont été faites au cours des débats, en séance du 21 juin. Ce tableau sera ensuite soumis aux diverses associations fédérées qui voudront bien donner leur adhésion dans les deux mois. — Le travail statistique sera commencé dès le 30 septembre 1910 sur la base de ce nouveau type. Le congrès émet le vœu de voir le plus grand nombre possible d'associations participer à ce travail. — Chaque association prendra dans sa sphère d'action les mesures de contrôle nécessaires pour garantir l'exactitude des chiffres envoyés. »

Cette décision fut aussitôt exécutée et depuis trois ans, ce service fonctionne sur les bases suivantes : douze relevés statistiques sont demandés annuellement aux membres



de la Fédération et envoyés à l'office central de Gand par les soins des diverses associations nationales affiliées. Pour ce service, chaque trimestre est divisé en trois périodes, les deux premières de quatre et la troisième de cinq semaines.

Chaque filateur doit inscrire dans un cadre dont nous donnons ci-joint la reproduction, d'une part, la consommation de son usine en matières premières ; les différents états du lin brut sont détaillés afin d'éviter des confusions et l'inscription en deux endroits des mêmes marchandises ; les trois grandes classes de lin sont également distinguées.

D'autre part, la production est déterminée avec le stock en magasin et les ordres restant à livrer, les fils étant distingués suivant leur mode de fabrication (au mouillé et au sec), suivant leur matière (lin et étoupe) et suivant leur numéro. Un cadre spécial est dressé pour les achats et consommations d'étoupes.

Tous ces renseignements, centralisés au secrétariat de Gand, sont additionnés et leur somme envoyée chaque mois aux adhérents par le canal de leurs associations respectives. Les relevés individuels sont et demeurent secrets entre les mains du secrétaire assermenté ; les statistiques générales elles-mêmes sont si strictement confidentielles que nous n'en avons pu obtenir communication.

L'importance de ce service des statistiques est tel que la fédération a songé à en augmenter les attributions.

Dans une société qui, comme la nôtre, voit ses résultats subordonnés en grande partie à l'état de la récolte, il est très intéressant de connaître l'importance probable de cette même récolte dans chacun des pays producteurs. Des statistiques officielles publient l'acréage des terres emblavées en lin. Malheureusement, la lenteur administrative ne permettait pas, dans bien des cas, d'utiliser des chiffres connus trop tard. Aussi les associations nationales ont-elles été priées de s'adresser à leurs gouvernements pour obtenir plus de célérité. En Belgique, notamment, les statistiques agricoles sont publiées l'année qui suit la récolte. Les filateurs ont demandé au gouvernement d'avancer cette publication jusqu'au mois de mai ou juin qui suit les semailles et d'indiquer le rendement moyen à l'hectare. De nouvelles démarches ont amené le ministère de l'agriculture à décider qu'une estimation provisoire des superficies ensemencées serait désormais publiée aussitôt après les semailles de juin. En France également les souhaits de la fédération ont vu leur réalisation, sur la demande de M. Nicolle, vice-président du syndicat des filateurs français, le Ministère du travail fait paraître en juin, avec les statistiques des cultures tardives la quantité de terres emblavées en lin. Dans les autres pays fédérés, les démarches des associations nationales n'ont pas jusqu'ici été couronnées de succès; aussi le dernier congrès de Gand, en 1913, a-t-il voté la résolution suivante :

« Le congrès, considérant que la France et la Bel-

gique sont arrivées à fournir, au début de juin, une statistique de l'acréage ensemencé en lin la même année, émet le vœu de pouvoir obtenir les mêmes renseignements des autres pays fédérés assez tôt pour pouvoir les distribuer aux membres de la fédération en un même tableau général au cours de septembre de la même année. »

La question de l'abondance des matières premières est pour notre industrie une question vitale, d'autant que les aléas de cette culture, des différences énormes de rendement en quantité de filasse et en qualité des fibres, amènent les cultivateurs à réduire facilement les surfaces ensemencées en lin. Aussi voyons nous cette question agitée avec intérêt dans les divers congrès annuels, notamment dans ceux de Belfast et de Cologne. Diverses propositions ont été faites dans ce sens : d'une part les filateurs allemands recommandaient les efforts réalisés par un de leurs compatriotes pour acclimater la culture du lin au Chili ; des essais du même genre étaient également tentés au Mexique et au Canada. Mais l'ensemble des filateurs étaient d'avis que l'effort devait porter sur l'amélioration du rendement à l'hectare. Et l'un des délégués russes signalait l'importance qu'avaient sur ce point les progrès agricoles : le rendement moyen de 23,3 pouds par déciatine s'est élevé, grâce à un assolement plus parfait et à des engrais appropriés, à 30 et même 50 pouds. La question n'étant pas au point reste inscrite à l'ordre du jour des prochains congrès.

Une autre question très importante et qui fit l'objet de nombreux débats dans les quatre congrès tenus depuis la naissance de la Fédération c'est celle des fraudes dans la livraison des lins bruts. Les industriels se plaignaient de la déloyauté de plus en plus accentuée d'une partie des négociants en lin. Tromperies dans la « *braque* », c'est-à-dire dans le classement des qualités ; introduction dans les balles de matières étrangères : cordes, étoupes et même pierres ; mouillage artificiel des bottes et enfin inefficacité des réclamations par suite de l'éloignement des pays producteurs et des difficultés de l'estimation, tels étaient les griefs qu'exposaient à leur premier congrès les filateurs réunis à Belfast.

Pour remédier de façon appropriée à cet état de choses, il fallait tout d'abord dresser ce qu'on pourrait appeler le cahier des doléances de la corporation. C'est ce que fit le Bureau central de Gand en coordonnant les renseignements fournis par les associations fédérées. Dès l'année suivante, l'on était en mesure de dresser un tableau complet des fraudes constatées dans les livraisons, des défauts et des variations de la braque et enfin des remèdes proposés.

Les principaux obstacles à un assainissement du commerce des lins bruts pourraient être supprimés par trois mesures qui ont fait l'objet, de la part des industriels fédérés, de nombreuses études, discussions et résolutions. Ce sont l'établissement du contrat-type, contenant des conditions générales dont tous les filateurs exigeraient le

respect de leurs fournisseurs, la fondation de bureaux de conditionnement permettant de connaître avec exactitude l'état du lin livré et la constitution de cours arbitrales compétentes pour connaître des différends entre industriels et vendeurs de lin.

Dès le congrès de Belfast, ces questions avaient été mises à l'étude. Un comité était chargé d'examiner la question du conditionnement. Des rapports furent présentés au congrès de Cologne et de Gand. Actuellement, Lille et Belfast possèdent déjà cet organisme. Gand se proposait la fondation d'un bureau analogue, quant aux associations allemandes, leur dispersion rend cette création plus difficile et plus coûteuse.

Aussi ces dernières sont-elles plus avancées en ce qui concerne les cours arbitrales qu'elles possèdent ainsi que l'Autriche-Hongrie. Pour les autres pays, les choses ne sont pas encore au point et le congrès de Gand, l'an dernier, a cru nécessaire de nommer une Commission spéciale, chargée d'étudier l'organisation de chambres arbitrales en vue de trancher les différends survenus entre acheteurs et vendeurs pour en faire rapport au prochain congrès.

Le troisième point paraît le plus avancé, quoique des difficultés imprévues l'aient empêché d'entrer encore en application. C'est d'ailleurs l'objet le plus important, puisque les deux autres institutions sont subordonnées à la bonne solution de ce problème.

Dès le congrès de Belfast, mission était donnée au

comité central d'établir, de commun accord avec les négociants en lin, une formule de contrat-type pour l'achat des lins et plus spécialement des lins de Russie. Un avant-projet était, suivant ces instructions, élaboré par le bureau de Gand voté dès l'année suivante au congrès de Lille. L'on décidait, pour en arriver à une solution vraiment pratique, de « constituer une Commission de négociants en lin et de filateurs avec mission d'examiner le projet de conditions générales pour l'achat des lins et étoupes en Russie admis par le congrès dans sa séance du 14 juin 1911. » Le congrès confiait aussi au comité central le soin de déterminer la composition de cette Commission, d'organiser ses travaux, de fixer le délai dans lequel ces travaux seraient terminés et enfin d'arrêter le temps dans lequel les associations fédérées seraient priées de recueillir l'adhésion de leurs membres aux *conditions générales pour l'achat des lins*.

Pour remplir la mission qui lui était confiée, le bureau fédéral provoquait à Gand la réunion d'une Commission mixte de filateurs et de négociants auxquels s'adjoignaient un délégué spécial du Ministre du Commerce en Russie et le vice-directeur du même ministère, M. de Boro-daewsky, les 7, 8 et 9 novembre 1911. Ils tombèrent d'accord sur les stipulations suivantes :

En ce qui concerne l'expédition, d'abord, le délai convenu est de rigueur, sauf dans les cas de force majeure énumérés par le contrat ; la date de l'expédition étant d'ailleurs déterminée (art. 1). Sauf clause contraire l'as-

surance est à la charge du vendeur et comprend : le montant brut de la facture, le fret plus une prime de dix pour cent ; le risque est couvert jusqu'à l'arrivée des marchandises aux magasins de l'acheteur, le vendeur étant d'ailleurs responsable de la compagnie à laquelle il s'adresse ; enfin les lins perdus après l'expédition ne doivent pas être remplacés (art. 2). L'emballage est gratuit et la tare limitée à un ou deux pour cent suivant les cas (art. 3 et 4). La qualité des bottes doit être régulière et conforme dans son ensemble à une bonne moyenne des livraisons précédentes de la récolte. Les étoupes et fourrures seront déduites et payées à leur valeur réelle (art. 5). Le poids net fourni ne pourra être différent de plus de 2 0/0 du poids vendu (art. 6). Les conditions, le lieu et le délai de la pesée sont également précisés (art. 7). Enfin une clause compromissoire donne compétence aux cours d'arbitrage là où il en existe, et à des arbitres privés choisis par les parties lorsque la première institution n'est pas établie, élection de domicile étant faite dans la localité où est située la filature (art. 8, 9).

Malheureusement deux circonstances empêchaient les résolutions de cette assemblée d'être immédiatement applicables. Les négociants en lin présents à ces réunions n'ayant en effet aucun mandat de leurs confrères, ne pouvaient les engager. Ils ne voulaient d'ailleurs pas se séparer d'eux sans avoir obtenu leur avis. De plus, le concours du gouvernement russe était nécessaire pour l'introduction des réformes demandées, la loi russe sur

le commerce du lin devant être sensiblement modifiée pour être mise d'accord avec ce projet.

Aussi dans son assemblée de Cologne, en 1912, la fédération ne pouvait que voter la résolution suivante : « Le Congrès décide de mettre en vigueur, trois mois après la promulgation de la loi russe modifiant la loi de 1899 sur le commerce du lin et en tout cas au plus tard le 1^{er} octobre 1913, les *conditions générales pour l'achat des lins et étoupes de Russie* établies par la commission internationale de filateurs et négociants en lin réunis à Gand en novembre 1911.

Sur ces entrefaites, l'Association internationale des exportateurs de lin et d'étoupes de Russie trouvant trop rigoureuses certaines des conditions admises, demandait une réunion de revision ; les frais d'une semblable assemblée et l'incertitude des résultats firent échouer le projet. Mais, par ailleurs, la loi russe demeurait dans son imperfection reconnue. Et comme le disait la commission de la Bourse de Riga : « Il ne semble pas équitable... d'exiger des marchands russes des conditions qu'il n'est pas en leur pouvoir de remplir aussi longtemps qu'ils n'auront pas reçu du gouvernement l'appui sollicité et indispensable. »

Déjà les associations belges avaient adopté, pour leur compte, un contrat-type reproduisant les *conditions générales* admises au Congrès de Cologne sans toutefois rendre obligatoires les stipulations concernant les ligatures des

bottes, les fourrures ou les étoupes introduites frauduleusement dans les livraisons de lin.

Toutes ces difficultés aboutissaient, en 1913, au vote du vœu suivant : « Le Congrès, vu la décision prise au congrès de Cologne en juin 1912 et désireux d'attendre la promulgation de la nouvelle loi russe réglementant le commerce du lin, autorise les associations fédérées qui mettront en vigueur, le 1^{er} octobre 1913, les conditions générales pour l'achat des lins de Russie (établies par la Commission mixte de novembre 1913) à apporter aux articles 4 et 5 des dites conditions générales les tempéraments qui ont été admis provisoirement par les associations belges. »

D'autres champs s'ouvrent encore à l'activité de la jeune fédération. Signalons en passant la demande présentée par l'association autrichienne, et tendant à l'amélioration et à l'assainissement du commerce des filés.

Notons aussi les tentatives pour parvenir à une réduction concertée de la production. Le 28 janvier 1911, en effet, le Conseil central émettait à l'unanimité le vœu « de voir prendre simultanément des mesures par toutes les associations fédérées pour réduire de dix pour cent au moins la production de toutes les brochets affiliés. »

Malgré cela, tandis que trois associations acceptaient cette réduction, deux autres invoquaient pour s'y soustraire, les charges que leur imposaient les conditions d'organisation du travail et une autre se déclarait dans l'im-

possibilité d'organiser pratiquement dans son sein le contrôle nécessaire.

Mais cet échec ne demeura pas absolu. La question était posée, les événements devaient l'imposer : 75 0/0 des broches belges ont réduit leur production de 1/6 du 1^{er} septembre au 31 décembre 1911, le syndicat des filateurs de lin et d'étoupes de France a effectivement réduit sa production de 1/6 à partir du 18 novembre 1911 et pour trois mois, la plupart des filateurs irlandais enfin observèrent le short time de 10 0/0 à partir d'octobre 1911 tandis que de leur côté les associations allemandes suspendaient pour six semaines leurs achats de lin en Russie.

Signalons enfin une tentative d'arbitrage entre une filature et un tissage confiée au président de la fédération.

Nous avons terminé l'étude de l'organisation professionnelle dans l'industrie linière belge. Elle nous a permis de constater l'existence de groupes cohérents et forts, vigoureusement armés et habilement conduits. Les résultats de leur action ont débordé les frontières de ce pays par la création d'une fédération internationale, belge cependant par son origine, son siège social et ses principaux agents. Ce sont là des forces de cohésion qui paraissent de sûrs garants de l'avenir réservé à notre industrie, en même temps qu'un exemple pour les filateurs français dont l'individualisme a souvent énervé l'efficacité de l'action fédérale. Les résultats déjà acquis n'en sont pas moins appréciables. Soyons reconnaissants à ceux qui

nous en ont montré le réconfortant tableau. Quel autre peuple que le belge était d'ailleurs plus qualifié pour nous enseigner sur un nouveau terrain que l'Union fait la force.



TABLE DES MATIÈRES

	Pages.
BIBLIOGRAPHIE	V
INTRODUCTION	4
CHAPITRE PREMIER	
<i>L'évolution industrielle au cours du XIX^e siècle</i>	9
§ 1. — Production	13
§ 2. — Les débouchés.	40
§ 3. — Influences qui s'exercent sur l'état économique de notre industrie	58
CHAPITRE II	
<i>Les ouvriers liniers</i>	75
§ 1. — Dans l'ancienne industrie à la main.	75
§ 2. — Dans l'industrie mécanique.	91
CHAPITRE III	
<i>L'organisation professionnelle</i>	141
§ 1. — Les syndicats ouvriers.	143
§ 2. — Organisations patronales.	159