



La petite industrie du bois
à Ath

par

Georges Malherbe,

membre de la Société d'économie sociale de Bruxelles.



UNIVERSIDAD COMERCIAL
DE DEUSTO
BIBLIOTECA

15582



I^{re} PARTIE

Etude générale et préliminaire.

CHAPITRE I.

Aperçu historique de l'industrie du bois à Ath.

Sous l'ancien régime, la ville d'Ath n'a connu que la petite industrie du bois, représentée notamment par les menuisiers, les charpentiers et les écrivains.

Dès le 14^e siècle, nous y voyons les menuisiers et les charpentiers affiliés à la corporation qui, sous le vocable de « Métier de St-Eloi », groupait tous les artisans travaillant à l'aide du marteau. A la fin du 17^e siècle, les charpentiers se séparent des confrères de St-Eloi pour former une corporation distincte sous le patronage de St-Joseph, et au début du 18^e siècle, les menuisiers et les écrivains se constituent, eux aussi, en métier spécial sous le vocable de St-Nicolas.

La première moitié du 19^e siècle ne connaît, elle aussi, que la petite industrie du bois.

Au début du siècle, nous ne trouvons guère à Ath qu'une douzaine de petits patrons (charpentiers, menuisiers, ébénistes), les uns occupant deux ou trois ouvriers, les autres travaillant seuls ou se faisant aider par leurs enfants. L'apprentissage, à cette époque, était long et rude. L'apprenti devait travailler plusieurs années sans salaire et se contenter des légères gratifications que son patron voulait bien lui allouer de temps à autre. Le maximum des salaires, pour les meilleurs ouvriers, était de 18 sols, soit environ 1 franc 62 de notre monnaie.

Le recensement industriel⁽¹⁾ de 1846 nous dit quel était, à cette date, le nombre des menuisiers et des ébénistes à Ath. Ces chiffres sont les suivants :

	<i>Patrons</i>	<i>ouvriers</i>	<i>total</i>
Menuisiers	11	15	26
Ebénistes	4	13	17
Total	25	28	43

(1) Statistique de la Belgique. — Industrie : recensement général. — Bruxelles 1851.

Notons toutefois que le nombre des ouvriers du bois relatés dans les statistiques officielles pourrait ne pas correspondre à la réalité. La raison en est que la patente se payant d'après le nombre des ouvriers employés, les artisans avaient soin d'abaisser le chiffre de leur personnel dans les déclarations destinées aux autorités.

Vers cette époque, il y avait à Ath deux menuisiers-charpentiers importants, Joseph Hotton et Vital Hotton, et un menuisier de valeur, Damas-Prevost. L'ébénisterie comptait deux patrons d'une certaine importance: Antoine Ouverleaux, qui occupait une douzaine d'ouvriers et Emmanuel Cambier, qui en comptait trente environ. Ce dernier avait fait son apprentissage à Paris, et, chose extraordinaire pour l'époque, il avait installé dans ses ateliers des scieries et des machines à moulurer qui s'actionnaient à bras d'homme. Les rapports⁽¹⁾ de la ville nous signalent qu'en 1851 Emmanuel Cambier participa à l'exposition provinciale du Hainaut ouverte à Mons et qu'il y exposa, entre autres choses, un bureau de dame en acajou, un fauteuil et des chauffeuses. Nous verrons de même Hector Ouverleaux⁽²⁾ participer à l'exposition universelle de Dublin en 1864 et y exposer deux meubles de salon.

Emmanuel Cambier écouait les produits de son industrie, non seulement en Belgique, mais encore dans les pays voisins, et même au-delà des mers.

Nous avons vu que les machines installées dans les ateliers d'Emmanuel Cambier se manœuvraient à bras d'homme. Vers 1860, Léon et Henri Cambier, qui avaient succédé à leur père, furent amenés à utiliser la vapeur pour supprimer le travail à bras dans la mise en œuvre des machines. Les quelques machines installées dans leurs ateliers furent donc actionnées par un moteur à vapeur de la force d'un cheval. Un arrêté⁽³⁾ du 10 janvier 1865 les autorisa bientôt à utiliser une machine à vapeur de la force de huit chevaux.

La possession de moteurs à vapeur décida alors Léon Cambier à faire le voyage de Paris, en vue de s'initier à l'usage des premières machines à travailler le bois et que des spécialistes utilisaient dans cette ville. Il en revint non seulement avec des machines, mais encore avec des ouvriers d'élite qu'il avait embauchés pour trois ans, pour qu'ils initient les ouvriers Athois à la technique et aux perfectionnements de l'industrie du bois. Ces installations nouvelles accrurent la production du travail ébauché, ce qui nécessita l'emploi d'un personnel ouvrier plus nombreux pour les opérations de finition.

(1) Rapports de la ville d'Ath. — Année 1851, pp. 31 et 32.

(2) Rapports de la ville d'Ath. — Année 1865, p. 77.

(3) Rapports de la ville d'Ath. — Année 1865, p. 79.

Le recensement de 1867 nous indique quelle était, à cette date, la situation de l'industrie du bois à Ath.

	patrons	ouvriers	total
Menuisiers	11	15	26
Ebénistes	9	15	24
Fabrique de chaises	1	41	42
Total	21	71	92

L'industrie du bois suivait donc une marche nettement progressive: dans l'intervalle qui sépare 1846 de 1867, son personnel complet passe de 43 producteurs (patrons et ouvriers compris) au chiffre de 92, soit un accroissement de plus de 50 %.

Entretemps, les ateliers Hotton, Ouverleaux et Damas-Prevost avaient disparu avec ceux qui les dirigeaient; mais un certain nombre de leurs ouvriers s'étaient installés patrons à leur tour; ils occupaient de 2 à 5 ouvriers. Le salaire maximum était à cette époque de 25 centimes l'heure.

En 1872, les frères Herman se lancent dans l'industrie du bois et créent leur fabrique. Dès cette époque, les rapports de la ville signalent la prospérité sans cesse croissante de l'industrie de la fabrication des chaises, à Ath. Le rapport de 1874 dit en propres termes⁽¹⁾: « La fabrication des chaises et fauteuils en canne devient une spécialité locale des plus importantes; elle occupe des centaines d'ouvriers. Les établissements de MM. Cambier frères et de MM. Herman et Carton sont très prospères. » Et en 1875 nous lisons⁽²⁾: « Etablissement de MM. Cambier frères: l'outillage mécanique a été cette année considérablement augmenté et amélioré; la fabrication s'est enrichie de types et de modèles nouveaux, ce qui a permis de maintenir en première ligne les produits de cette fabrique sur les marchés de l'étranger. — Etablissement de MM. Herman et Carton: cette fabrique, de création récente, occupe déjà de nombreux ouvriers; ses fabricats sont très estimés et trouvent un écoulement facile sur les marchés du pays et de l'étranger. »

En 1876, les frères Cambier⁽³⁾ furent autorisés à placer dans leur établissement un générateur de la force de 40 chevaux, et un arrêté⁽⁴⁾ du 13 novembre 1877 permit à MM. Herman et Carton d'installer dans leur usine une machine à vapeur de 40 chevaux et deux générateurs de 20 et de 30 chevaux. L'industrie du bois prenait une extension de plus en plus considérable: la grande industrie était née.

Le 1^{er} janvier 1880, un incendie détruisit complètement les usines Cambier. Elles furent remplacées à la hâte par un baraquement en bois et en carton bitumé,

(1) Rapports de la ville. — Année 1874, p. 27.

(2) Rapports de la ville. — Année 1875, p. 24.

(3) Rapports de la ville. — Année 1876, p. 21.

(4) Rapports de la ville. — Année 1876, pp. 43 et 44.

si bien que 15 jours après le sinistre, la fabrication put être reprise en attendant la reconstruction des usines définitives. Les nouveaux ateliers furent reconstruits sur l'emplacement qu'ils occupent actuellement : on avait dû y déblayer et enlever 40 mille mètres cube de terre, vestiges des anciennes fortifications. Les rapports de la ville (1) signalent en ces termes, la prospérité de l'industrie du bois à cette date : « L'industrie de la fabrication des chaises, devenue une spécialité locale, prend de plus en plus d'extension. Les fabriques de MM. Cambier frères et de MM. Herman et Carton occupent une notable partie de la population ouvrière de notre ville. Le nouvel établissement de MM. Cambier, construit dans de meilleures conditions de sécurité que celui qui a été incendié le 1^{er} janvier 1880, est vaste et bien situé. Il permettra de donner encore à cette importante industrie un plus grand développement. »

Après avoir introduit en Belgique la fabrication des chaises dites *françaises*, les frères Cambier introduisirent la fabrication des meubles en bois courbés, pour lesquels nous étions jusque là tributaires de l'Allemagne et de l'Autriche. Ils s'ingénierent à fabriquer la chaise en bois courbé à des conditions telles de bon marché, que les commandes affluèrent non seulement de Belgique, mais encore de l'étranger et notamment de l'Amérique du Sud; des navires quittèrent le port d'Anvers avec des chargements complets de sièges et de meubles provenant des usines athoises.

Jusque là, le prix des fabricats s'était maintenu à un taux très élevé. Aussi, les salaires étaient-ils considérables. Les ouvriers du bois et même les simples manœuvres en étaient venus à gagner jusqu'à 5 et 7 francs par jour. Mais l'accroissement continu de la production, en jetant sur le marché des articles de plus en plus nombreux, amena un affaissement des prix et par répercussion, une baisse des salaires. Celle-ci oscilla entre 25 et 50 %.

La ville d'Ath était donc devenue, grâce à l'industrie créée par les frères Cambier, un des centres les plus importants de l'industrie du bois. Cette industrie n'a cessé de prospérer et grandir. Le recensement (2) industriel de 1891 nous donne les détails suivants sur son importance à cette date.

Les deux grands ateliers d'Ath comptaient alors un personnel de 779 ouvriers occupés au siège même des entreprises, soit 116 femmes et 663 hommes. A ce personnel, il faut ajouter les nombreux ouvriers et ouvrières travaillant à domicile pour le compte des fabricants, ce qui porte à un millier le nombre des personnes qu'utilise à Ath la grande industrie du bois. Quant au nombre de chevaux-vapeur utilisés par cette même industrie, il est de 224; en 1860, les ateliers Cambier n'avaient qu'un moteur de la force d'un cheval.

(1) Rapports de la ville — Année 1880, p. 32.

(2) Recensement industriel de 1896, tomes II et V.

CHAPITRE II.

Aperçu du milieu où évolue cette industrie.

I. — Le milieu physique.

Ath est une petite ville située au nord du Hainaut, sur la Dendre, au confluent de la Dendre orientale et de la Dendre occidentale. Elle est traversée par la grand'route qui va de Bruxelles à Tournai et par celle qui va de Mons à Gand. Sa superficie est des 1552 hectares 51 ares.

L'agglomération urbaine est située dans un fonds, à 31 mètres au-dessus du niveau de la mer, mais les campagnes vont en se relevant vers les limites. Elles s'ondulent vers l'ouest, le sud et le sud-est, s'élèvent rapidement vers l'est, où l'on atteint le point culminant à 76 mètres et sont généralement planes vers le nord.

La ville d'Ath est située dans un milieu essentiellement agricole. C'est ce qui explique certaines industries qui y prospérèrent jadis, comme l'industrie du lin, ou qui y prospèrent encore, comme l'industrie du sucre. Mais les bois y sont nuls ou peu s'en faut. Le milieu n'explique donc en aucune façon la naissance et les développements de l'industrie du bois telle que nous la connaissons aujourd'hui.

Les avantages que procurerait le voisinage d'une forêt ne seraient cependant pas à dédaigner, s'ils n'étaient souvent contrebalancés par les désavantages nombreux qu'occasionneraient et le manque de main d'œuvre dans les environs et le manque de communication sans frais avec les grands centres. Il est à noter aussi que, pour l'ébénisterie surtout, le coût de la main d'œuvre l'emporte beaucoup sur le coût du bois. L'absence de forêt n'était donc pas un grand obstacle aux développements de l'industrie du bois à Ath.

II. — Le milieu démographique.

L'étude du milieu démographique ne sera pas sans importance, non seulement au point de vue de l'influence que l'industrie du bois aura exercée sur la population, mais aussi au point de vue de l'influence que celle-ci aura exercée sur cette industrie.

L'industrie du bois commence en 1867, au moment où les antiques industries

locales soutiennent difficilement la concurrence étrangère; la population était en baisse, ou du moins restait stationnaire. Mais à partir de 1867, la population suit une marche toujours ascendante, et depuis lors cet essor ne s'est plus arrêté. Il ne semble pas téméraire d'affirmer que c'est principalement à son industrie du bois que la ville d'Ath doit l'accroissement continu de sa population.

Si nous examinons les fluctuations de la population Athoise en tenant compte des naissances, des décès, des entrées et des sorties, nous obtenons les résultats suivants que nous fournissons les statistiques officielles. Nous commençons en 1850, que nous considérons comme le point de départ le plus reculé de la grande industrie.

Années	Population au 31 décembre	Naissances et décès		Entrées et sorties	
		Naissances	Décès	Entrées	Sorties
1850	8453	238	193	134	166
1859	8430	259	156	305	301
1862	8594	198	171	322	284
1867	8375	241	220	389	289
1870	8504	236	187	430	442
1875	8684	246	208	305	329
1877	9001	251	206	474	303
1879	9112	271	197	424	387
1883	9386	251	195	388	338
1886	9432	217	205	459	292
1888	9611	220	178	402	366
1891	9974	236	197	454	387
1893	10174	213	167	550	487
1897	10645	235	139	539	437
1899	10904	249	160	527	453
1901	11053	257	208	704	604

Il est à constater que l'excédent des entrées sur les sorties est presque constant, et qu'il a contribué au moins aussi largement que les excédents des naissances sur les décès, à l'accroissement de la population Athoise. C'est évidemment la grande industrie du bois qui, pour une bonne part, attirait cette affluence d'étrangers venant s'établir en ville. Et cette industrie y trouvait également son avantage, puisqu'elle avait ainsi sous la main le personnel ouvrier dont elle avait besoin. Quant au chiffre annuel des naissances, malgré l'accroissement de la population, il reste sensiblement le même, ce qui constitue plutôt un recul.

III. — Le milieu économique.

Le milieu économique se définit non seulement par l'industrie et par le commerce, mais encore par les voies de communication qui sont un de leurs principaux auxiliaires.

Jadis, Ath ne connaissait guère comme industries caractéristiques et spéciales que celle de la toile de lin et celle de la pierre, la première s'expliquant par le milieu agricole où se trouve cette ville et par l'importance des cultures de lin à cette époque, et l'autre par la nature du sous-sol Athois et des régions voisines. Ainsi, en 1867, Ath cultivait 73 hectares environ de lin, tandis qu'en 1895, on n'en voit plus que 7 hectares 38.

L'industrie de la toile de lin était encore très florissante en 1830. La culture et la préparation du lin, la confection et le blanchissage des toiles, avec toutes les industries annexes et notamment celle de la teinturerie, occupaient une grande partie de la population et il n'était guère de maisons qui ne possédât un métier à tisser. En 1865, la filature de lin de MM. Wauters et C^{ie} comptait 2200 broches. Mais la concurrence étrangère activée par l'ouverture des grandes voies de communication, porta un coup redoutable à cette industrie, qui finit par disparaître. On lui substitua, il est vrai, une industrie analogue qui subsiste encore aujourd'hui, mais sans grande splendeur, semble-t-il.

Quant à l'industrie de la pierre, voici ce qu'en disaient les rapports de la ville en 1852 : « L'industrie la plus lucrative pour l'ouvrier Athois est celle qui a pour objet l'extraction et la coupe de la pierre. C'est là, véritablement, l'industrie de la localité. » Aussi, la ville avait-elle fondé un atelier de la coupe de la pierre qui, en 1851, comptait 12 apprentis. Et en 1861, les rapports communaux nous disent encore : « L'extraction de la pierre continue à être une des principales ressources de notre population ouvrière. » L'industrie de la pierre restera jusqu'à nos jours une des industries caractéristiques du pays d'Ath, bien qu'aucune carrière ne soit plus exploitée sur le territoire de la ville. Mais à partir de 1867, elle sera reléguée à l'arrière plan par l'industrie du bois, qui prendra rapidement la première place et pour un temps dont on n'aperçoit pas le terme.

C'est l'ouverture des voies nouvelles de communication, ainsi que les progrès ininterrompus de la vapeur et de la machinerie industrielle qui permirent à l'industrie du bois de prendre un tel développement.

Au moment où cette industrie va prendre son premier essor, les routes constituent en quelque sorte les seules voies de communication. La grand' route de Bruxelles à Tournai traversait la ville d'Ath de l'est au nord-est, et celle de Mons à Gand la traversant du sud au nord, venait se joindre à la première au centre de la ville.

Sans doute, la Dendre avait été rendue navigable d'Ath à Termonde vers 1650. Mais elle ne fut canalisée que de 1863 à 1864, et le canal de Blaton à Ath ne fut creusé que de 1863 à 1865. Ces canaux allaient acquérir une importance considérable pour l'industrie du bois qui naissait : en mettant la ville d'Ath en communication avec les voies navigables du pays et de l'étranger, ils allaient faciliter l'arrivée économique du bois au centre de sa transformation industrielle.

De même, l'unique voie ferrée qui allait de Tournai à Jurbise en passant par Ath, était grandement insuffisante. Mais le développement des voies ferrées qui prit son essor vers la même époque, mit Ath en communication directe avec les grandes villes du pays et de l'étranger, ainsi qu'avec le port d'Anvers, ce qui exercera une influence considérable sur l'avenir industriel et commercial de l'industrie du bois, non seulement pour les questions d'approvisionnement, mais encore pour les questions relatives aux débouchés et aux centres de consommation tant de l'intérieur que de l'étranger.

Les bois arrivent donc à Ath par bateau et par chemin de fer. Mais les arrivages par voies ferrées sont souvent préférés aux arrivages par voie d'eau, les premiers étant plus rapides et moins exposés aux longs retards que les seconds. Les tarifs spéciaux consentis par l'administration des chemins de fer pour le transport des bois, permettent aux industriels d'utiliser économiquement l'un et l'autre de ces systèmes.

IV. — Le milieu social.

L'étude du milieu social a pour but de nous renseigner sur l'intensité du mouvement qui a poussé et pousse la population Athoise vers les associations poursuivant soit un but économique, soit un but professionnel, soit un but de prévoyance.

1° Sous l'ancien régime.

Sous l'ancien régime, ce mouvement fut très intense à Ath, et les métiers ou corporations y existaient en grand nombre. Ces syndicats professionnels avaient des statuts où tout était réglé pour l'avantage à la fois et du producteur et du consommateur, et tous les gens de métier, même les plus infimes, y trouvaient place pour la défense de leurs intérêts communs.

Le métier n'était pas seulement un corps industriel; il constituait aussi une mutualité, une association de bienfaisance où tous intervenaient pour aider et protéger celui qui se trouvait dans le besoin. Le corps de métier avait un local qui servait de lieu de réunion et de distraction à tous les membres actifs du métier, aux

apprentis, aux compagnons et aux maîtres, ainsi qu'à leurs femmes et à leurs enfants qui en étaient les membres passifs. Les métiers étaient en outre des corps religieux; leurs membres formaient une confrérie placée sous la protection d'un saint patron, dont on portait la bannière à la procession en l'accompagnant de torches et dont on célébrait la fête par une messe, un chômage et un repas de corps. Souvent même, le métier avait à l'église sa chapelle ou tout au moins son autel. Enfin, les corporations étaient un rouage politique: les chefs de corps intervenaient avec le conseil de la ville dans la décision des grandes questions d'intérêt général.

Les corporations ou métiers existaient en grand nombre à Ath avant la Révolution française. Nous nous contenterons d'indiquer les principales d'entre elles.

1° Le métier des drapiers, comprenant les drapiers, les foulons, les tondeurs et les tailleurs, formait une importante corporation sous la protection de St-Hubert.

2° Le métier des marchands de toile formait en même temps la confrérie du très Saint Sacrement.

3° Le métier St. Eloi comprenait tous les artisans travaillant à l'aide d'un marteau. En faisaient partie les orfèvres, les chaudronniers, les fondeurs étainiers, les plombiers, les sculpteurs et tailleurs d'image, les forgers, les graveurs, les potiers, les maréchaux, les serruriers, les feronniers, les cloutiers, les couteliers, les taillandiers, les écrivains, les tonneliers, les carliers, les maçons, les tailleurs de pierre, les chafourniers, les maîtres de carrière, les couvreurs, les selliers et les menuisiers.

4° Le métier des brasseurs ou cambiers sous le patronage de St. Christophe.

5° Le métier des tailleurs comprenant les tailleurs ou couturiers, les parmentiers ou tailleurs qui garnissent les habits, les fripiers et les buletiers sous le patronage de St. Maur.

6° Le métier des cordonniers, comprenant les cordonniers et les conreurs ou corroyeurs, sous le patronage de St. Crépin.

7° Le métier des gorliers ou bourreliers et des galochiers, sous le patronage de St. Quentin.

8° Le métier des savetiers sous le patronage de St. Remy.

9° Le métier des tanneurs sous le patronage de St. Barthelemi.

10° Le métier des bouchers sous le patronage de St. Jean-Baptiste.

11° Le métier des poissonniers sous le patronage de St. André.

12° Le métier des boulangers sous le patronage de St. Aubert.

13° La confrérie des francs merciers, sous le patronage de N. D. de Tongres.

14° Le métier des hostelains ou hôteliers et des broqueteurs ou débitants de bière sous le patronage de S^{te} Féréol.

15° Le métier des chapeliers sous le patronage de S^{te} Barbe.

16° Le métier des marchands grossiers, graussiers, ciriers et merciers sous le patronage de St. Michel.

17° Le métier des écrivains et des menuisiers, qui au 18^e siècle se séparent du métier St. Eloi, pour former une corporation spéciale sous le patronage de St. Nicolas.

18° Le métier des charpentiers sous le patronage de St. Joseph.

19° Le métier des chirurgiens, des barbiers et des perruquiers sous le patronage de SS. Côme et Damien.

20° Le métier des gantiers sous le patronage de St. Martin.

21° Le métier des tonneliers et des cuveliers, qui au 18^e siècle se séparent du métier St. Eloi, pour former une corporation spéciale sous le patronage de St. Mathias.

22° Le métier des marchands de laine et des peigneurs de sayettes sous le patronage de St. Blaise.

23° Enfin, le métier des cordiers, sous le patronage de St. Paul.

Cette longue série de syndicats professionnels disparaît à la Révolution française. Un arrêté du 14 brumaire an IV (6 novembre 1795) rendit applicable à notre pays le décret du 21 mars 1791 supprimant les maîtrises et les jurandes, la loi du 28 mars 1791 résiliant les baux des corporations des arts et métiers, ainsi que le décret du 14 juin 1791 interdisant toute assemblée qui tendrait à rétablir de fait ces corporations. La vie corporative et syndicale s'effondrait et pour longtemps à Ath; c'était le triomphe de l'individualisme le plus absolu.

2° Au 19^e siècle.

Pendant la première moitié du 19^e siècle, nous ne trouvons aucune trace de tentative qu'on aurait faite à Ath pour restaurer, sous quelque forme que ce fut, le régime des associations professionnelles.

En 1849, nous assistons à une curieuse tentative en vue de créer une sorte de coopérative de consommation. A l'initiative des principales notabilités de la ville, il se fonda alors une « Caisse d'épargne pour achat de provisions d'hiver. » Dans la pensée de ses fondateurs, cette association avait pour but de propager les idées d'ordre et d'économie chez l'ouvrier et de le mettre pratiquement à l'abri de la misère, en cas de maladie, d'infirmité, d'accident ou de chômage. Le gouvernement encourageait ces sortes de sociétés par un subside annuel de 100 francs.

Le conseil communal d'Ath et le bureau de bienfaisance votèrent chacun à cette association nouvelle une subvention annuelle de 200 francs, ce qui alimentait un budget extraordinaire de 500 francs.

Les articles 1, 2 et 6 des statuts définissaient fort bien la nature et le but de cette société :

« Art. 1. — Il est formé à Ath une société dans le but de fournir aux ouvriers et généralement aux personnes peu aisées de la ville, les moyens de se procurer pour l'hiver les denrées et les autres objets d'approvisionnement, au plus bas prix possible.

Art. 2. — Pour atteindre ce but, la société recueille les subsides du gouvernement et des autres administrations, les rétributions des membres honoraires et les épargnes faites par les membres effectifs pendant la bonne saison. Elle emploie leur produit à l'achat en gros, au moment opportun, d'approvisionnements et principalement de combustible, de pommes de terre et de grain qui, dans le cours de l'hiver, sont répartis entre les membres effectifs dans la proportion de leur apport au fonds commun.

Art. 6. — Les membres effectifs s'engagent à verser chaque semaine une somme de cinquante centimes au moins. »

La société fonctionna de 1849 à 1863, puis disparut. Voyons le chiffre des affaires qu'elle fit pendant cette période. Nous rechercherons d'abord l'importance de ses recettes.

Années	Cotisations	Cotisations	Subsides des
	des membres effectifs	des membres honoraires	administrations publiques
	frs.	frs.	frs.
1849-50	891.50	603.00	500.00
1850-51	5721.95	544.80	650.00
1851-52	3161.70	483.00	600.00
1852-53	4322.00	523.00	500.00
1853-54	4397.40	416.50	950.00
1854-55	3949.25	420.00	950.00
1855-56	3666.50	374.00	950.00
1856-57	3648.00	277.00	950.00
1857-58	2395.00	242.00	950.00
1858-59	2226.35	206.00	950.00
1859-60	3212.40	197.00	950.00
1860-61	2702.00	176.00	950.00
1861-62	2823.00	171.00	950.00
1862-63	2704.50	154.00	950.00

A partir de 1853, la société cesse de recevoir les subsides du gouvernement. Mais par contre, la ville augmenta son intervention pécuniaire et les hospices intervinrent à concurrence de 400 francs. Notons aussi la rapidité avec laquelle décroissent les cotisations des membres honoraires.

Nous allons rechercher maintenant quels achats furent faits avec ces sommes pour être répartis entre les membres effectifs.

Années	Grains		Charbon		Pommes de terre	
	Quantités	Valeur	Quantités	Valeur	Quantités	Valeur
		frs.		frs.	kilos	frs.
1849-50	—	993.88	514 hect.	458.17	7410	333.44
1850-51	219 hect.	4353.50	150.000 kil.	2109.50	420	37.80
1851-52	128 hect.	2354.02	105.000 kil.	1477.90	4096	353.16
1852-53	10.085 hect.	3041.39	1778 hect.	2270.60	2827	268.51
1853-54	—	1330.50	1005 hect.	1665.40	27.211	2492.23
1854-55	3463 hect.	1453.38	945 hect.	1450.00	9495	1091.92
1855-56	2770 hect.	1185.48	928 hect.	2034.05	14.900	1319.06
1856-57	—	1339.70	—	2240.00	—	481.03
1857-58	—	1368.00	—	1998.70	—	133.60
1858-59	—	1196.86	—	1953.65	—	67.80
1859-60	—	1522.62	—	2979.80	—	91.11
1860-61	—	1017.09	—	2712.85	—	73.86
1861-62	—	1193.47	—	2392.60	—	221.00
1862-63	—	1147.26	—	2398.20	—	25.20

Pour être bien complet, il faudrait y ajouter quelques achats peu importants d'huile, de seigle, de vêtements et de haricots, et même l'achat d'une génisse.

Nous sommes mal renseignés sur le nombre des membres effectifs de cette société. Nous avons toutefois pu recueillir à ce sujet les quelques données suivantes :

Années.	Membres effectifs.
1850-51	268
1851-52	133
1852-53	161
1853-54	163

Ces documents suffisent, croyons-nous, à nous donner une certaine idée de la puissance d'épargne et de prévoyance de la population ouvrière Athoise à cette époque. Nous y voyons aussi la mise en pratique du principe de la « liberté subsidiée » qui prévaudra plus tard en Belgique pour les assurances sociales. Mais cette renaissance de l'initiative privée et de l'esprit d'association ne fut qu'éphémère et fut suivie d'un rapide affaissement.

En 1858, les rapports (1) de la ville signalent que les ouvriers de la fabrique d'indienne de MM. Descy se sont constitués en société pour se procurer des secours en cas de maladie et d'incapacité de travail. Mais cette association n'eut aucune durée et il semble que jusqu'en 1880 aucun nouvel effort ne fut tenté dans ce sens.

En 1882, une société de secours mutuels se fonda dans les ateliers de MM. Cambier frères, sous la dénomination de « Les travailleurs athois ». Son premier président fut Ed. Kestemont, comptable dans le même établissement. Reconnue par arrêté royal du 9 juillet 1884 elle comptait, en 1900, 200 membres effectifs.

En 1884, un certain nombre de membres ayant à leur tête Ed. Kestemont, se séparèrent des « travailleurs athois » pour fonder une société nouvelle, qui prit le nom de « La Fraternelle ». Ed. Kestemont en fut le premier président. Elle ne sollicita et n'obtint la reconnaissance légale qu'en 1901.

C'est en 1890, qu'une troisième société de secours mutuels se fonda sous le titre de « L'Union ». Mais la reconnaissance légale ne lui fut accordée que le 16 septembre 1903. Son premier président fut M. le docteur Baguet.

Enfin, en 1900, prend naissance au Cercle ouvrier d'Ath une mutuelle nouvelle sous le nom de « Mutuelle athoise » avec M. Léon Cambier comme président effectif.

Vers la même époque surgissent un certain nombre de sociétés de retraite, ayant pour objet d'assurer leurs membres contre la vieillesse en les affiliant à la Caisse générale de retraite sous la garantie de l'Etat.

Quant au mouvement syndical ayant un objet purement professionnel, comme la défense des intérêts professionnels des syndiqués, ou bien un but économique, comme l'achat de matières premières à transformer industriellement, ou la vente des produits fabriqués, nous n'en trouvons aucune trace à Ath dans tout le cours du 19^e siècle. Il faut arriver en 1900 pour voir, non les artisans, mais les cultivateurs athois s'unir en groupements professionnels, ayant pour objet soit l'achat en commun des matières premières utilisées en agriculture, soit l'utilisation collective d'un outillage agricole, soit l'organisation du crédit rural. Et c'est ainsi que les petits patrons ruraux ouvraient les voies syndicales et les enseignaient aux petits patrons des autres industries.

Tel est le milieu social dans lequel évolue la petite industrie du bois à Ath. L'élite des travailleurs athois, représentée par un groupe de 800 mutuellistes environ, adhère pratiquement à la prévoyance à courte échéance, se manifestant par l'affiliation à des sociétés d'assurance-maladie et d'assurance-accident. Mais la prévoyance à longue échéance se manifestant soit par l'assurance-vieillesse, soit par l'assurance-vie n'y est guère en faveur jusqu'ici. Quant à l'esprit syndical, tout est à faire ou presque, et c'est à peine si l'idée d'association a été entrevue par les petits patrons et par les ouvriers comme un rêve d'avenir.

(1) Rapports de la ville. — Année 1858, p. 18.



CHAPITRE III.

La situation générale de l'industrie du bois à Ath.

L'industrie du bois à Ath se divise en deux grandes catégories: la grande et la petite industrie. Nous rechercherons quelle est leur situation générale et comment elles se caractérisent.

1° La grande industrie.

La grande industrie est représentée par deux usines importantes, celle de MM. Cambier frères et celle de MM. Herman.

Le recensement industriel de 1896 nous donne d'intéressants détails sur leur importance respective. Nous y voyons qu'elles utilisent des moteurs d'une force de 224 chevaux-vapeur. Quant à leur personnel, il se répartit comme suit:

	1 ^{re} usine	2 ^{me} usine
Hommes	435	228
Femmes	97	19
Total	532	247

soit un total de 779 ouvriers occupés dans les ateliers. A ce chiffre, il faudrait ajouter les nombreux canneurs et canneuses, rempailleurs et rempailleuses, polisseurs et polisseuses travaillant à domicile pour le compte des fabricants, ce que porte à un millier le nombre des personnes qu'utilise à Ath la grande industrie du bois. La situation est sensiblement la même en 1903 qu'en 1896.

La grande industrie y a pour caractéristique la concentration des ouvriers dans de vastes ateliers, la division du travail poussée au plus haut point et l'utilisation de machines de plus en plus perfectionnées, qui amènent la suppression de bon nombre d'ouvriers qualifiés ou ouvriers de métier, pour les remplacer par de simples manœuvres ou conducteurs de machines.

Pour ceux-ci, point n'est besoin d'un long apprentissage ni de qualités professionnelles spéciales; un exercice ou deux les met parfaitement en état de conduire la machine, dont ils ont la garde et la direction.

Les travaux de finition et d'assemblage exigent encore cependant de nombreux ouvriers de métier ayant des aptitudes professionnelles particulières, ou en d'autres

termes, d'ouvriers qualifiés. Mais le développement et les progrès de la machinerie tendent de plus en plus à diminuer leur nombre et leur importance.

Le travail s'y fait le plus souvent à la pièce, spécialement pour les ouvriers non qualifiés et conducteurs de machines, et les travaux s'y exécutent non par unité, mais par quantité. L'utilisation des machines ne constitue, en effet, un procédé rémunérateur que pour autant qu'on procède par un nombre important de pièces similaires. Ajoutons qu'un certain nombre de travaux se font par des ouvriers travaillant à domicile; tels sont notamment les travaux de cannage.

La machinerie a été poussée dans la grande industrie du bois à Ath, à un degré extrêmement remarquable de perfection. Voici, du reste, l'énumération des principales machines qu'utilise cette industrie et leur destination.

1° Les scieries pour bois en grume. — Ces machines servent à débiter les arbres en planches.

2° Les scieries à ruban et circulaires. — Ces machines débitent les planches en bois ou pièces convenables pour les sièges et pour les meubles.

3° Les machines à courber les boiseries ainsi débitées.

4° Les machines à dresser et à raboter. — Ces machines sont utilisées pour l'ébauchage des boiseries ci-dessus énumérées.

5° Les machines à mortaiser et à tenonner, qu'on utilise pour fabriquer les assemblages.

6° Les machines à ajuster et à percer, qui servent spécialement pour les sièges.

7° Les machines à fabriquer les échellons de chaise.

8° Les machines à tourner le bois.

9° Les machines à sculpter les boiseries.

10° Les machines à polir les boiseries.

11° Les machines à affûter les outils et les scies.

Ces diverses machines sont établies de différentes façons et se spécialisent selon la nature des travaux pour lesquels on les utilise.

Quant aux spécialités qui se rencontrent dans la grande industrie du bois, elles se concrétisent dans les métiers de canneurs, courbeurs, gratteurs, polisseurs, ébénistes, menuisiers, chaisiers, rempailleurs, garnisseurs, tourneurs, sculpteurs, manœuvres divers et ouvriers des machines.

2° La petite industrie.

La petite industrie du bois se subdivise en deux grandes spécialités que nous étudierons spécialement dans cette monographie, c'est-à-dire la menuiserie et l'ébénisterie.

Le recensement de 1896 nous donne les chiffres suivants relativement aux patrons

de la petite industrie du bois à Ath, et à leur personnel ouvrier. Nous verrons plus loin les légères modifications que cette situation avait subies en 1903.

Catégories	Patrons	Personnel		total
		non-ouvrier	ouvrier	
Menuiserie	17	19	40	59
Ebénisterie	6	11	17	28
Menuiserie mécanique	1	2	6	8
Total	24	32	64	95

Soit 24 petits patrons occupant un personnel de 64 ouvriers, qui monte à 95 si nous y ajoutons les membres de leur famille qui travaillent avec eux.

Ces petits ateliers se répartissaient comme suit au point de vue du nombre des ouvriers qu'ils occupaient. Notons que la menuiserie mécanique était actionnée par une force motrice de 6 chevaux-vapeur.

Nombre d'ouvriers	Ateliers d'ébénistes		Ateliers de menuiserie	
	Nombre d'ateliers	Total des ouvriers	Nombre d'ateliers	Total des ouvriers
sans ouvriers	—	—	5	—
1 seul ouvrier	1	1	3	3
de 2 à 4 ouvriers	4	11	7	21
de 5 à 9 ouvriers	1	5	1	5
de 10 à 19 ouvriers	—	—	1	11
Total	6	17	17	40

La plupart des ateliers, soit 5 sur 6 en ébénisterie, et 15 sur 17 en menuiserie ne comptaient pas 4 ouvriers. Un seul atelier, un atelier de menuiserie, avait un personnel de 11 ouvriers.

La petite industrie du bois se caractérise par son aspect plus familial, par l'absence presque complète de la machinerie compliquée et perfectionnée que nous rencontrons dans la grande, par l'émiettement et l'éparpillement des facteurs qui la constituent et par l'importance plus grande des capacités professionnelles et techniques que ceux-ci, patrons et ouvriers, devraient posséder. Ces qualités professionnelles sont requises non seulement pour suppléer à l'absence de machinerie, mais encore parce que la concurrence l'exige.

En 1896, nous ne trouvons à Ath qu'un seul petit atelier de menuiserie mécanique avec un moteur à vapeur de la force de six chevaux. Nous verrons plus loin les développements qu'a pris la machinerie mécanique chez les petits patrons après 1896, et nous verrons aussi les moyens employés par la petite industrie pour suppléer soit à l'absence, soit à l'insuffisance de l'outillage mécanique.



2^{me} PARTIE

Etude spéciale sur la petite industrie du bois à Ath.

CHAPITRE I.

La situation de la petite industrie vis-à-vis de la grande.

La situation de la petite industrie du bois à Ath se présente comme suit dans le cours du 19^e siècle. Nous verrons ainsi l'influence qu'a eu sur elle le développement de la grande industrie au double point de vue du nombre des ateliers et du nombre des ouvriers.

Le recensement de 1846 nous renseigne d'abord sur le nombre des menuisiers et des ébénistes à cette époque :

	<i>patrons</i>	<i>ouvriers</i>	<i>total</i>
Menuisiers	11	15	26
Ebénistes	4	13	17
Total	15	28	43

En 1867, les relevés statistiques nous présentent la situation de la manière suivante :

	<i>patrons</i>	<i>ouvriers</i>	<i>total</i>
Menuisiers	11	15	26
Ebénistes	9	15	24
Fabricant de chaises	1	41	42
Total	21	71	92

Ce fabricant de chaises n'est autre qu'Emmanuel Cambier, dont nous verrons l'industrie prendre plus tard un si extraordinaire développement.

Le recensement industriel de 1896 nous fournit, de son côté, les renseignements qui suivent :

Catégories	Patrons	Personnel		Total
		non-ouvrier	ouvrier	
Menuiserie	17	19	41	60
Menuiserie mécanique	1	2	6	8
Ebénisterie	6	11	17	28
Totaux	24	32	64	96

Enfin, le relevé statistique que nous avons fait nous-même en 1903, nous donne les chiffres suivants :

Catégories	Patrons	Personnel		Total
		non-ouvrier	ouvrier	
Menuiserie	17	22	32	54
Menuiserie mécanique	2	3	16	19
Petites fabriques de chaises	2	5	0	5
Ebénistes	7	9	11	20
Totaux	28	39	59	98

Rappelons la situation de la grande industrie pendant la même période :

<i>année</i>	<i>ateliers</i>	<i>ouvriers</i>
1867	1	41
1896	2	779

Malgré les développements de la grande industrie, la petite maintient ses positions. Non seulement elle maintient sa situation, mais elle semble l'améliorer, et nous voyons même après 1896 deux petites fabriques de chaises croître et grandir. L'ébénisterie semble toutefois fléchir quelque peu. Nous verrons plus loin que ce fléchissement est plus apparent que réel.

La grande et la petite industrie du bois à Ath nous paraissent donc suivre une voie parallèle, sans heurt ni conflit d'aucune sorte qui soit nuisible aux moins forts. Cette situation trouve son explication dans les constatations suivantes :

1^o Et d'abord, leur fabricat diffère dans de notables proportions : la grande industrie ne fabrique guère que les sièges et les mobiliers complets, et surtout les meubles de luxe et de demi-luxe ; la petite industrie ne fabrique que les meubles de vente facile et courante ; elle fabrique de préférence des parties de mobilier que des mobiliers complets, et le plus souvent sur mesures spéciales ou selon les goûts de l'acheteur ; elle s'occupe en outre de toute la série des travaux de réparation. Enfin, les travaux de menuiserie, tels que la confection des portes, des châssis, des charpentes, des planchers, des escaliers et autres travaux du même genre sont presque entièrement entre les mains de la petite industrie.

2^o La grande industrie ne fabrique pas par unité, mais par quantité. Et en effet, la fabrication mécanique est en quelque sorte automatique ; elle ne trouve son application utile et économique que si elle opère sur de nombreux articles de même mesure, de mêmes dimensions et de même forme. C'est ainsi qu'elle fabrique les chaises par grandes quantités et les meubles par quantités suffisantes pour que la fabrication soit avantageuse et économique. L'outillage et la division du travail exigent impérieusement ce mode de fabriquer. Aussi est-il certain que la fabrication par unité coûterait plus cher à la grande qu'à la petite industrie. Les débouchés qui exigent une fabrication par unité échappent donc à la grande industrie pour former un domaine presque exclusivement réservé à la petite. Celle-ci procède, en effet, le plus souvent par unité : ses méthodes de fabrication, le peu d'extension et d'élasticité de ses débouchés et les exigences de sa clientèle ne lui permettent guère d'agir d'autre façon.

3^o Enfin, la grande industrie n'écoule pas ses fabricats à Ath et laisse ainsi le champ presque entièrement libre à la petite industrie locale. Bien plus, les nombreux étrangers qu'attire la grande industrie profitent à la petite : certains petits patrons en spécialisant leur fabrication, arrivent à produire à des prix qui leur permettent d'attirer à eux certains clients étrangers et de faire ainsi une certaine concurrence à la grande industrie elle-même.

Il semble que cette situation ne soit pas près de finir et que l'avenir de la petite industrie soit loin d'être compromis.

CHAPITRE II.

Les spécialités de la petite industrie du bois.

La petite industrie du bois se spécialise en deux grandes catégories : la menuiserie et l'ébénisterie.

L'ébénisterie a pour objet les fabricats suivants : les meubles communs en bois blanc et en peuplier ; le siège à bon marché pour ouvriers et les sièges ordinaires en bois indigène ; les sièges et les meubles de luxe ; et enfin, les meubles spéciaux destinés à l'exportation.

A Ath, les ébénistes de la petite industrie se confinent généralement dans la fabrication des meubles communs et à bon marché. Quelques-uns d'entre eux fabriquent cependant aussi des meubles de demi-luxe. Il en est même deux qui possèdent une petite fabrique de chaises et de sièges.

La menuiserie s'occupe de la fabrication des charpentes et des gitages, des planchers et des escaliers, des châssis et des portes, des parquets et des lambris, ainsi que des travaux de réparation et de réfection que nécessitent périodiquement ces sortes de fabricat. A Ath, cette spécialité est réservée entièrement à la petite industrie.

Notons avec soin que les menuisiers, lorsque la besogne leur fait défaut, ou pendant les périodes normales de chômage, fabriquent soit sur commande, soit pour les mettre en vente au moment propice, non seulement des meubles communs, mais encore les différents fabricats qui constituent la spécialité des charbons, tels que échelles, charriots, brouettes, tombereaux et autres objets du même genre.



CHAPITRE III.

La production et les producteurs dans la petite industrie du bois à Ath.

I. — Le petit patron.

Jadis, avant la Révolution française, ne s'établissait pas patron qui voulait. La maîtrise, ainsi qu'on disait alors, ne s'acquerrait pas sans peine. Il fallait passer un examen et subir une série d'épreuves semblables à celles qu'on subit de nos jours dans les universités. Le travail manuel était honoré à l'égal des professions libérales et un diplôme de maître-ménuisier ou de maître-charpentier devait se conquérir tout comme un diplôme d'ingénieur ou d'avocat.

L'examen se passait devant un jury composé des maîtres du métier. Il comprenait une partie théorique et une partie pratique. La partie théorique consistait en questions posées par les examinateurs sur les principaux points de la profession. Mais la partie pratique de l'examen était de loin la plus importante. Elle se résumait dans la confection d'un chef-d'œuvre que le récipiendaire devait exécuter seul, soit sous la surveillance du jury, soit tout au moins dans des conditions telle que la fraude était rendue impossible. C'était le jury lui-même qui désignait le travail à exécuter. Une fois qu'on était passé maître, on se faisait recevoir dans la corporation et l'on pouvait avoir un atelier et se livrer à l'exercice de la profession.

La Révolution française supprima les corporations et décréta l'entière liberté des métiers et des professions. Chacun est aujourd'hui seul juge de ses capacités techniques, professionnelles, industrielles et commerciales, et par conséquent chaque menuisier, chaque ébéniste peut à sa guise s'installer patron, qu'il soit ou non au courant de son métier et capable de l'exercer avec une perfection relative. Et il est d'autant plus facile d'utiliser cette liberté que les frais d'installation d'un petit patron de l'industrie du bois sont minimes, ainsi que nous le montrera la suite de cette étude.

Quelle est la valeur professionnelle des petits patrons de l'industrie du bois à Ath ?

C'est une question délicate à résoudre. Ce que nous dirons plus loin sur la décadence de l'apprentissage au 19^e siècle et sur l'absence de tout enseignement professionnel et technique pendant cette période, nous fournira certainement des éléments de solution. Cette insuffisance de formation et la situation qui en est la conséquence fatale ne leur est, du reste, en aucune façon imputable. Ils souffrent des résultats de circonstances qu'ils n'ont pas faites et contre lesquels ils n'auraient su réagir. Mais il en résulte que la petite industrie du bois se trouve dans un état d'infériorité marquée pour soutenir les luttes qu'engendre la concurrence moderne, et il serait grand temps de remédier par des moyens appropriées. Nous en indiquerons plusieurs dans la suite de cette étude.

Les progrès modernes réclament des connaissances et des capacités spéciales. C'est ainsi que Andrew Carnegie, le fameux milliardaire Américain, dans un discours (1) qu'il prononça devant un auditoire ouvrier, lors de l'inauguration de la « Carnegie Library » à Braddock (Pensylvanie), leur disait : « L'importance de l'instruction que les jeunes gens peuvent recevoir aujourd'hui ne saurait être trop estimée, et c'est sur cette instruction telle qu'elle est donnée dans les écoles professionnelles que je désire attirer votre attention. Il fut un temps où les hommes avaient si peu de connaissances qu'il était facile pour un homme de les posséder toutes, et les cours des collèges portent aujourd'hui encore l'attristante preuve de ce fait. Le savoir est maintenant si varié, si grand, si détaillé, qu'il est impossible à un homme de connaître à fond plus qu'une petite branche. Nous sommes à l'âge du spécialiste.

Par suite, vous qui avez à gagner votre vie dans ce monde, vous devez prendre la décision *de connaître la partie dont vous vivez, de la connaître à fond, afin d'être un expert dans votre spécialité.* Si vous êtes mécanicien, étudiez dans cette bibliothèque tous les ouvrages traitant des machines. Si vous êtes chimiste, lisez tous les livres qui traitent de la chimie. Si vous êtes attaché aux hauts-fourneaux, étudiez tous les livres qui traitent des hauts-fourneaux. Si vous êtes dans les mines, étudiez tous ceux qui traitent des mines. *Ne laissez aucun homme de votre spécialité en savoir plus que vous.* »

Quel est le petit patron de l'industrie du bois à Ath qui a mis en pratique ces conseils de Carnegie ? Bien peu, sans aucun doute. Mais personne n'a le droit de le leur reprocher, les bibliothèques professionnelles n'existant pas.

Les intéressés eux-mêmes se rendent, du reste, parfaitement compte de l'insuffisance de leur formation technique, et les hommes compétents qui sont en relations d'affaires avec eux, en font parfois l'expérience à leurs dépens.

(1) Andrew Carnegie : L'empire des affaires — Paris : Flammarion.



II. — Les collaborateurs des petits patrons de l'industrie du bois.

Les collaborateurs des petits patrons de l'industrie du bois à Ath se divisent en deux catégories : les apprentis et les ouvriers. On pourrait y ajouter une troisième, celle des demi-ouvriers. Nous préférons les maintenir parmi les apprentis.

1^o Les apprentis et l'apprentissage.

Les premiers des collaborateurs qu'utilisent les patrons de la petite industrie du bois à Ath sont les apprentis ou jeunes gens qui se destinent au métier de menuisier ou d'ébéniste et qui viennent s'initier à leur profession chez un patron de leur choix.

Avant la Révolution française, un véritable contrat revêtu de formalités solennelles, unissait le patron et son apprenti et relatait les devoirs et les obligations réciproques auxquels ils s'engageaient l'un vis-à-vis de l'autre. Le contrat d'apprentissage était passé parfois devant l'assemblée du métier, parfois même à l'hôtel de ville devant les échevins, toujours devant des témoins choisis par les deux parties. Les engagements réciproques étaient mis par écrit et garantis par la corporation elle-même, ainsi que par l'autorité publique. Le contrat établissait entre le patron et l'apprenti les mêmes relations qu'entre un père et son fils. Le patron s'engageait à prendre l'apprenti chez lui, à l'entretenir et à l'élever comme son propre enfant, à veiller avec le plus grand soin sur sa vie morale et religieuse, et surtout à bien lui apprendre son métier. L'apprenti, de son côté, devait considérer son patron comme son père, le respecter, lui obéir, remplir fidèlement les clauses de son contrat, et enfin ne pas le quitter avant le terme convenu.

Mais la disparition des corporations à l'époque de la Révolution française détruisit le contrat d'apprentissage tel que nous venons de le définir. De l'apprentissage, il ne resta guère que le nom.

Les patrons de la petite industrie du bois prirent encore cependant des apprentis et nous allons rechercher comment, à Ath, on conçut l'apprentissage jusqu'au moment où apparut la grande industrie.

Pendant cette période, l'apprentissage se faisait comme suit : les apprentis devaient entretenir le feu et la fournaise de l'atelier, y chauffer la colle, les calles à plaquer et les boiseries à coller; ils devaient aider les ouvriers dans les manœuvres de leurs boiseries et de leurs travaux, faire toutes les corvées, balayer les locaux et faire toutes les courses. En compensation, ils avaient le bénéfice de la vente des

menus copaux, ce qui n'était pas lourd. Dans l'intervalle libre que lui laissaient toutes ces corvées, l'apprenti s'essayait au travail sur le bout de l'établi d'un ouvrier, qui parfois le prenait en amitié. Finalement, après de 2 ou 4 ans d'un semblable apprentissage, il obtenait un établi sur lequel il fabriquait de menus ouvrages, et cette situation perdurait jusqu'au moment où il avait fait preuve de capacités jugées suffisantes. Les résultats d'un tel système n'étaient pas brillants.

Mais la grande industrie nuisit encore à cet apprentissage, si rudimentaire fut-il. Là, les travaux difficiles étant exécutés par les machines, l'apprenti pouvait, dès son entrée dans l'atelier, se rendre utile sans grande préparation technique et gagner aussitôt un salaire de un franc, au moins. On commença donc à dédaigner la situation d'apprenti chez les petits patrons pour rechercher les emplois lucratifs et faciles qu'offrait la grande industrie.

Cette rarefaction des apprentis ne fut pas sans nuire à la petite industrie du bois : d'abord, les patrons se virent obligés de leur payer un salaire presque dès leur entrée à l'atelier; ce salaire était de 40 à 50 centimes par jour, et parfois même davantage; de plus, les patrons eurent moins d'apprentis à leur disposition et furent ainsi privés d'une partie des services qu'ils leur rendaient. Car, outre les corvées dont nous avons parlé plus haut, les apprentis faisaient souvent le gros ébauchage et dégrossissaient la besogne que le patron et ses ouvriers achevaient. Ajoutez à cela que les patrons se disputant parfois les apprentis, ceux-ci prirent l'habitude d'aller là où ils trouvaient le plus d'avantages immédiats, et il se fit ainsi que souvent les apprentis coururent d'un atelier à l'autre, non sans grand dommage pour leur formation professionnelle.

Le grand inconvénient de la décadence de l'apprentissage était le suivant : il ne se formait plus d'ouvriers qualifiés et complets; on n'avait plus que des pièceurs sachant plus ou moins bien parachever un travail ébauché par la machine, mais trop peu apte, le plus souvent, à exécuter complètement et convenablement l'ensemble d'un travail. Sans doute, il y avait des exceptions, mais personne n'échappait aux conséquences désastreuses d'un apprentissage absolument désorganisé.

C'est pour remédier à cette situation que fut créé en 1900 l'école professionnelle du bois dont nous parlerons plus loin.

2^o Les ouvriers du petit patron.

Sous l'ancien régime, l'ouvrier d'un petit patron s'appelait compagnon. Une fois son apprentissage terminé, l'apprenti le complétait par une ou deux années de voyage à l'étranger, ce qui achevait son éducation technique. Il y avait là, pour



Ouvrier consciencieux et honnête, un fécond enseignement complémentaire qui l'initiait à ce que son art avait de plus varié et de plus connu. Puis, à son retour, il s'engageait au service d'un patron et prenait place dans les cadres du métier.

La Révolution française et la grande industrie ont détruit cet apprentissage complémentaire du « tour de France » comme on disait alors, et on n'y suppléa par rien.

Trop souvent, l'ouvrier de la petite industrie du bois reste un apprenti dont l'apprentissage a été, sinon manqué tout à fait, du moins fort imparfaitement achevé et dont les connaissances techniques et professionnelles laissent énormément à désirer. Ceux-là même qui échappent aux funestes conséquences d'un mauvais apprentissage, conservent toujours quelque chose d'incomplet et qui manque de fini.

Entre l'apprenti et l'ouvrier vient se placer un coopérateur qui porte le nom d'aide ou de demi-ouvrier et qui semble tenir le juste milieu entre les deux grandes catégories d'ouvriers dont nous venons de parler. Ce que nous avons dit des ouvriers et des apprentis s'appliquent évidemment aux demi-ouvriers.

III. — L'outillage du petit patron.

L'outillage d'un petit patron de l'industrie du bois peut se diviser en outillage mécanique et en outillage non-mécanique. Nous verrons dans quelle mesure la petite industrie du bois à Ath utilise ce double outillage.

1^o L'outillage non-mécanique

L'outillage non-mécanique comprend les établis et les divers outils manuels nécessaires au travail du bois. Tous ces outils étant en bois et les tranchants seuls étant en acier, c'est très souvent le patron lui-même qui se confectionne l'outillage dont il a besoin.

Si nous tenons compte de cette particularité, nous pouvons établir comme suit ce que coûte l'outillage non-mécanique d'un petit patron de l'industrie du bois.

2 établis : matière première	30.00
outils : matière première	10.00
outils : tranchants	25.00
outils spéciaux	50.00
total	115.00

Soit une dépense de 115.00 frs. environ. L'outillage pour 4 établis n'augmentait la dépense que de 65 à 70 francs, les outils spéciaux pouvant sans inconvénients être utilisés par tous les ouvriers d'un même atelier.

2^o L'outillage mécanique.

Quant à l'outillage mécanique, il ne joue pas, jusqu'ici du moins, un rôle très important dans la petite industrie du bois à Ath. La raison en est que les frais d'installation et d'entretien ne correspondent généralement pas à l'utilisation personnelle que les petits patrons pourraient avoir d'une machinerie perfectionnée qu'actionnerait la vapeur ou l'électricité. Leur fabricat est trop varié dans ses formes et dans ses dimensions, et les caprices de la demande sont loin de concourir à l'établissement de l'uniformité nécessaire et requise. Ils ne procèdent du reste que par unité, alors que l'emploi des machines dans l'industrie du bois ne se justifie que pour les travaux s'effectuant par quantités plus ou moins grandes.

Néanmoins, nous rencontrons l'outillage mécanique chez un certain nombre de petits patrons tant menuisiers qu'ébénistes. C'est évidemment le voisinage de la grande industrie qui a provoqué cette diffusion même restreinte d'un outillage mécanique.

1^o Chez les menuisiers, nous trouvons l'outillage mécanique suivant :

a) Deux d'entre eux possèdent une petite scierie à ruban qu'actionne un chien placé dans une roue.

b) Un troisième possède une scie circulaire et une scie à ruban actionnée par un moteur au pétrole de la force de deux chevaux. Cette installation lui a coûté 1260 francs se répartissant comme suit :

Moteur	950.00
Ruban	300.00
Scie circulaire	10.00
	<hr/>
	1260.00

L'établi de la scie circulaire a été fait en bois par le patron lui-même, qui n'a dû acheter que la scie.

c) Un autre possède une scie circulaire, un ruban, une dresseuse, une raboteuse et une machine à faire des moulures, le tout actionné par un moteur au gaz de la force de 12 chevaux. Cet outillage lui a coûté 5750 francs, se répartissant comme suit :

Moteur	3000.00
Ruban et scie circulaire	900.00
Dresseuse	600.00
Raboteuse	700.00
Moulureuse	550.00
	<hr/>
	5750.00



c) Enfin un cinquième possède un moteur à vapeur qui actionne un matériel analogue à celui que nous venons d'énumérer.

2° Chez les ébénistes nous trouvons aussi quelques machines. Nous devons noter toutefois que ces ébénistes se spécialisent surtout dans la fabrication des chaises et des fauteuils.

a) Le premier est un tourneur-ébéniste: il possède une machine à vapeur de la force de 7 chevaux et qui actionne une scie circulaire, un ruban et une tourpilleuse.

b) Le second est un ébéniste-sculpteur qui possède un moteur à gaz de la force de deux chevaux. Ce moteur met en mouvement une scie-ruban.

Ces faits prouvent que les petits patrons du bois commencent à se rendre compte des multiples avantages d'une machinerie professionnelle. Il en est toutefois qui prétendent que les possesseurs des machines que nous avons signalées plus haut n'en ont pas une utilisation personnelle suffisante, et que, somme toute, leur initiative, si louable soit-elle, n'est pas appelée à un brillant avenir économique. La chose est peut-être vraie. Mais la conclusion à en tirer serait seulement que l'utilisation collective des machines par les petits patrons du bois, unis en syndicat, serait préférable à une utilisation individualiste.

IV. — Les matières premières utilisées par les petits patrons de l'industrie du bois.

La matière première qu'utilisent les petits patrons de l'industrie du bois à Ath peut se présenter sous trois formes différentes: sous la forme de bois sur pied ou non débité, sous la forme de bois débité et sous la forme de bois plus ou moins ouvré et ébauché.

Jadis, l'ensemble des travaux que nécessite soit la menuiserie, soit l'ébénisterie, se faisait entièrement par les petits patrons et par leurs collaborateurs. Le débitage du bois, le séchage, toute la série des travaux d'ébauchage et de finition se faisaient dans les ateliers du petit patron. Celui-ci devait donc avoir toujours chez lui des approvisionnements plus ou moins considérables de matières premières, et cela parce qu'il devait toujours avoir sous la main du bois bien sec. Pour s'installer petit patron dans l'industrie du bois, il ne suffisait pas d'avoir quelques capacités professionnelles; il fallait en outre des capitaux, et partant être tant soit peu capitaliste.

Mais aujourd'hui, la situation s'est notablement modifiée, ainsi que nous allons le voir.

1° Les matières premières en menuiserie.

Les menuisiers utilisent notamment le chêne, le pitch-pin, le sapin du Nord, le hêtre, le bois blanc, le peuplier et l'orme.

Le prix de ces différents bois peut se fixer comme suit par mètre cube:

Chêne	200.00
Pitch-pin	110.00
Sapin du Nord	60.00
Hêtre	80.00
Bois blanc	70.000
Peuplier	60.00
Orme	90.00

Les prix de ces différents bois varient toutefois dans des proportions énormes, selon leurs qualités. Les achats en gros pourraient procurer aux acheteurs des diminutions de prix qu'on peut évaluer à 20%, sans crainte de se tromper.

Les petits patrons menuisiers achètent fréquemment leurs bois sur pied et le font débiter soit par des scieurs de long, soit le plus souvent chez l'un des menuisiers ou des marchands de bois qui possèdent une scierie mécanique. Ceux-mêmes qui achètent leurs bois débités en planches, utilisent fréquemment les scieries mécaniques dont nous venons de parler, pour les opérations de dressage, de rabotage, de moulurage et autres opérations d'ébauchage, si bien qu'il ne reste plus à faire que les travaux d'assemblage et de finition.

Très souvent, les menuisiers s'approvisionnent de bois débité et séché chez des façonniers qui sont ordinairement marchands de bois et ont chez eux des quantités parfois considérables de planches sèches. Ath possède deux de ces marchands façonniers, et l'un d'eux utilise dans ses ateliers un moteur à vapeur qui actionne une scie à ruban, une dresseuse, une raboteuse, une mortaiseuse et une moulureuse.

Les petits patrons y peuvent faire leurs approvisionnements au fur et à mesure de leurs besoins, sans qu'il leur soit nécessaire d'immobiliser un grand capital, et le façonnier leur accorde même un certain crédit, qui à la rigueur les dispense de tout capital. Ils peuvent s'y procurer entièrement préparées, c'est-à-dire sciées, rabotées, moulurées, et aux dimensions voulues comme longueur, largeur et épaisseur, toutes les pièces dont ils ont besoin pour un travail donné. Le gros ébauchage est ainsi fait par le façonnier et la nécessité d'une machinerie perfectionnée s'en fait ainsi moins sentir pour le petit patron.

Ajoutons que les menuisiers achètent souvent dans les grands ateliers certaines



pièces toutes faites, dont la confection exige un travail spécial et plus difficile. C'est ainsi qu'ils font venir de Bruxelles, lorsque besoin en est, les corniches destinées aux maisons ou immeubles divers.

2^e Les matières premières en ébénisterie.

Les ébénistes utilisent les mêmes bois que les menuisiers. Ils se servent, en outre, du noyer, de l'acajou et du cerisier. Le prix de ces différents bois peut se fixer comme suit par mètre cube, mais varie considérablement d'après les qualités.

Noyer	250.00
Acajou	250.00
Cerisier	125.00

Les achats en gros vaudraient une réduction de 20 %/o, au moins.

Les petits ébénistes à Ath achètent toujours leurs bois à l'état de planches sciées à la longueur et à la largeur voulues, selon les travaux qu'ils ont à exécuter. Ils font le plus souvent leurs achats chez l'un ou l'autre des marchands-façonniers dont nous avons parlé plus haut. Ils s'approvisionnent rarement à Bruxelles ou à Anvers, parce que les quantités dont ils ont besoin sont souvent peu considérables et parce que les variétés de leur fabricat les oblige fréquemment à varier leurs matières premières. Ils préfèrent donc s'adresser aux marchands locaux parce qu'ils y prennent les bois de leur choix et parce qu'ils peuvent y faire faire, par la machinerie, les travaux d'ébauchage partiel dont nous avons parlé plus haut.

Notons que les ébénistes peuvent se procurer aisément, soit chez les tourneurs ou sculpteurs de la localité, soit dans les ateliers des grandes villes les moulures, sculptures et dessins divers dont ils peuvent avoir besoin, et cela à des conditions très abordables. Certains patrons réservent cependant tous ces travaux à leurs ouvriers, afin de leur conserver toujours de l'ouvrage.

La situation que nous venons d'exposer modifie évidemment, dans de notables proportions, l'antique condition des petits patrons du bois, et cela non seulement au point de vue professionnel strictement dit, mais encore au point de vue économique. La conséquence en est celle-ci : il est plus facile de s'installer petit patron aujourd'hui que jadis; l'ébauchage que font les machines diminue la somme des capacités techniques rigoureusement requises et la facilité des approvisionnements sur place amoindrit l'importance des capitaux nécessaires.

V. — Les conditions du travail chez les petits patrons de l'industrie du bois.

Les conditions du travail peuvent se résumer dans celles qui ont pour objet le salaire, la durée du travail, l'hygiène des ateliers et les relations existant entre le petit patron et son personnel ouvrier. Nous les examinerons successivement.

1^{re} Le salaire des collaborateurs du petit patron.

Les statistiques de 1846 nous renseignent comme suit sur les salaires qui étaient alors payés à Ath aux ouvriers de la petite industrie du bois.

Catégories d'ouvriers	Taux du salaire	Nombre des ouvriers gagnant ce salaire
Menuisiers	0.50 à 1.00	5
	1.00 à 1.50	5
	1.50 à 2.00	2
	Moins de 0.50	3
	Total	
Ebénistes	Moins de 0.50	2
	0.50 à 1.00	2
	1.00 à 1.50	6
	1.50 à 2.00	3
	Total	
Total général		28

Si nous compulsions maintenant les données que nous fournit le recensement

industriel de 1896, nous y trouvons les détails suivants relatifs au salaire des ouvriers dans la petite industrie du bois à Ath.

Catégories d'ouvriers	Taux du salaire	Nombre des ouvriers gagnant ce salaire		
		Ebénisterie	Menuiserie	Menuiserie mécanique
Ouvriers de moins de 16 ans	Sans salaire	1	2	—
	Moins de 0,50	2	1	—
	0,50 à 1,00	—	3	—
	1,00 à 1,50	2	2	3
	total . .	5	8	3
Ouvriers de plus de 16 ans	Moins de 1,50	4	8	—
	1,50 à 2,00	1	—	—
	2,00 à 2,50	2	3	—
	2,50 à 3,00	1	6	—
	3,00 à 3,50	2	11	3
	3,50 à 4,00	1	1	—
	Total . .	11	29	3
	Total général . .	16	37	6

La situation actuelle est la même que celle de 1896, et la conclusion que nous devons en tirer est, que les salaires se sont notablement améliorés dans la petite industrie du bois à Ath.

Pour que nous comprenions mieux encore cette importante question, voyons quel était le salaire des ouvriers de la grande industrie du bois à Ath à la même époque. C'est encore le recensement industriel de 1896 qui nous fournira les détails requis.

Catégories d'ouvriers	Taux du salaire	Nombre des ouvriers gagnant ce salaire	
		1 ^{re} usine	2 ^e usine
Jeunes gens de moins de 16 ans	Moins de 0,50	2	3
	0,50 à 1,00	3	—
	1,00 à 1,50	7	—
	1,50 et plus	4	—
	Total . .	16	3
Jeunes filles de moins de 16 ans.	Moins de 0,50	1	—
	0,50 à 1,00	5	2
	1,00 et plus	9	—
	Total . .	15	2
Hommes de plus de 16 ans . .	Moins de 1,50	43	23
	1,50 à 2,00	42	55
	2,00 à 2,50	63	52
	2,50 à 3,00	58	5
	3,00 à 3,50	81	28
	3,50 à 4,00	53	64
	4,00 à 4,50	24	—
	4,50 à 5,00	7	—
	5,00 à 5,50	4	7
	5,50 à 6,00	2	—
	6,00 à 6,50	1	6
	6,50 à 7,00	1	—
	7,00 et plus	2	—
	Total . .	384	235
Femmes de plus de 16 ans . .	Moins de 1,00	6	—
	1,00 à 1,50	21	7
	1,50 à 2,00	20	10
	2,00 à 2,50	6	—
	2,50 à 3,00	13	—
	3,00 à 3,50	8	—
3,50 à 4,00	1	—	
	Total . .	75	17
	Salaires variables . .	9	—
	Total général . .	499	247

L'augmentation des salaires nous apparaîtra plus sensible encore si nous voulons nous rappeler que le coût général de la vie a diminué dans de notables proportions. Le relevé suivant du prix des principales denrées alimentaires sur le marché d'Ath, que nous avons dressé d'après des documents officiels, nous édifiera quelque peu à ce sujet.

ANNÉES	Prix moyens sur le marché d'Ath			
	Froment	Seigle	Pommes de terre	Beurre
1863	31.99	20.14	12.15	2.53
1867	36.21	22.20	11.71	2.54
1868	34.83	23.99	9.74	2.75
1870	29.33	22.84	10.15	2.91
1872	33.02	18.79	9.00	2.71
1873	34.08	22.05	8.95	2.96
1874	32.50	23.58	8.70	3.20
1875	26.05	18.49	7.43	3.29
1876	27.82	18.70	11.91	3.66
1877	32.76	21.12	13.49	3.45
1878	29.35	18.11	11.20	2.71
1879	26.66	17.37	12.49	2.98
1880	28.31	21.24	11.95	3.33
1881	26.60	19.07	13.50	3.80
1883	24.26	15.94	7.00	3.02
1884	18.50	14.50	6.00	2.30
1885	18.25	13.25	6.00	2.20
1886	17.75	12.00	6.00	2.35
1889	18.45	12.37	6.00	2.06
1890	18.25	12.75	6.00	2.30
1891	17.40	13.09	8.50	2.87
1892	18.50	15.49	5.50	2.70
1893	14.74	11.90	4.00	2.13
1894	12.78	9.69	4.95	2.46
1895	13.53	9.76	8.79	2.49
1896	13.76	9.33	4.85	2.25

La situation générale des ouvriers de la petite industrie du bois s'est donc doublement améliorée, tant au point de vue du relèvement des salaires que de l'abaissement du coût de la vie.

2° La durée du travail des collaborateurs du petit patron.

Actuellement, les ouvriers de la petite industrie du bois travaillent en été de 6 heures du matin à 7 heures du soir, avec une demi-heure de repos à 8 1/2 h et à 4 h. pour le déjeuner et le goûter, et 1 heure à midi pour le diner, soit 11 heures de travail effectif.

En hiver, le travail commence avec le jour et finit avec le jour, avec les relâches indiqués plus haut pour les repos. Lorsque l'ouvrage presse, ce qui est une exception, puisque l'hiver est une période de chômage relatif, on travaille à la lumière, mais le soir seulement.

Voici les renseignements que nous fournit le recensement industriel de 1896 sur la durée du travail des ouvriers menuisiers à Ath. Nous n'y avons rien trouvé pour l'ébénisterie.

Catégories d'ouvriers	Durée du travail	Nombre d'ouvriers
Ouvriers de moins de 16 ans	9 à 10 heures	1
	10 à 10 1/2 »	2
	10 1/2 à 11 »	5
	Total . . .	8
Ouvriers de plus de 16 ans	8 à 9 heures	2
	9 à 10 »	9
	10 à 10 1/2 »	3
	10 1/2 à 11 »	18
Total . . .	32	
Total général		40

Nous n'avons trouvé aucun document relatif à la durée du travail des ouvriers de la petite industrie du bois à Ath pour la période allant de 1846 à 1896. Mais il y a tout lieu de croire que la situation ne s'est pas modifiée et est restée ce

qu'elle était alors. Nous n'avons du reste entendu aucune plainte touchant la durée du travail et il semble, qu'étant donné la nature de cette industrie, elle ne soit pas excessive.

3° *L'hygiène des ateliers et les relations du petit patron avec son personnel.*

Sauf certains ateliers qui sont un peu exigus et où le cubage d'air ne paraît pas tout à fait suffisant, l'hygiène des petits ateliers du bois à Ath ne laisse pas à désirer. Du reste, la nature même de cette industrie ne présente rien qui puisse être nuisible à la santé de l'ouvrier.

Quant aux relations du petit patron avec son personnel, elles apparaissent sous un aspect absolument familial et patriarcal, et les difficultés ou conflits de quelque nature que ce soit sont très rares entre eux. Notons qu'ils ne sont liés les uns vis à vis des autres par aucun contrat en due forme et stipulant les conditions du travail que l'un donne et que l'autre accepte. Tout se fait à l'amiable, et ordinairement d'après ce qu'on a toujours vu faire.

VI. — **Les frais d'exploitation et autres.**

Les frais du petit patron du bois se concrétisent dans les frais d'installation, les frais généraux et les frais de patente.

1° *Les frais d'installation.*

Les frais d'installation d'un petit patron de l'industrie du bois ne sont généralement pas très lourds. Ils comprennent les frais d'aménagement d'un local et les frais d'outillage.

Les vastes locaux ne sont pas nécessaires au petit menuisier ou au petit ébéniste. Une seule pièce, pouvant contenir un ou deux établis, selon l'importance du patron, suffit amplement, et il est des ateliers dont les dimensions ne dépassent pas 5 mètres sur 5. Un grand nombre de ces locaux ne sont que des chambres ou appartements quelconques, appropriés pour la destination que leur réservent les petits patrons du bois. Depuis quelque temps, cependant, il s'est construit à Ath un certain nombre de petits ateliers de menuiserie, spécialement faits pour le but qu'on leur destinait. Les aménagements y sont naturellement plus confortables et mieux conçus. Les petits ébénistes ont, en outre, un petit magasin où ils accumulent leurs fabricats, ce qui

nécessite des installations un peu plus vastes. Les locaux ou ateliers de travail ne nécessitent donc pas des dépenses bien grandes. Quant aux frais d'outillage non mécanique, ils sont peu importants, puisqu'une centaine de francs y suffit largement, ainsi que nous l'avons vu plus haut. L'outillage mécanique ne s'étant pas encore généralisé dans la petite industrie du bois, nous n'en tiendrons pas compte.

En résumé, les frais d'installation ne constituent pas une charge bien lourde pour les petits patrons du bois, et la question des amortissements les intéresse fort peu.

2° *Les frais généraux.*

Sous la rubrique frais généraux, nous rangeons non seulement la dépense résultant de la rémunération des capitaux engagés et du personnel utilisé, mais encore les autres frais que nécessite l'exploitation d'un petit atelier. Nous traiterons toutefois la question des patentes dans un paragraphe spécial.

En règle générale à Ath, les frais généraux résultant de la rémunération des capitaux que les petits patrons de l'industrie du bois engagent dans leur industrie, sont réduits à peu de chose, s'il est vrai que ni leurs installations, ni leurs approvisionnements n'exigent la mise en train d'un grand capital. Et à ce point de vue, la situation de la grande industrie du bois est tout autre : les installations et les approvisionnements y absorbent d'importants capitaux qu'il faut rémunérer et amortir, ce qui constitue une charge considérable. Quant aux petits patrons qui possèdent un outillage mécanique, ils semblent s'inquiéter fort peu de savoir s'ils ont une utilisation véritablement économique de leur machinerie; ils n'établissent leur prix de revient qu'empiriquement et n'y font par conséquent entrer aucun des chiffres précis que leur fournirait le calcul des intérêts et des amortissements qu'exigent leurs installations mécaniques. C'est la conséquence de leur peu de formation industrielle et commerciale.

Les frais généraux résultant de la rémunération du travail ne sont pas plus élevés que ceux de la grande industrie; les statistiques que nous avons publiées plus haut le prouvent à toute évidence. Mais il faut remarquer que dans la petite industrie, la présence continue du patron est une garantie efficace de travail actif, ininterrompu et bien fait, et une espèce d'assurance contre toute perte de temps, ce qui est surtout vrai quand le travail se fait à l'heure ou à la journée, et non à la pièce. Il est vrai que dans la grande industrie le travail aux pièces compense plus ou moins parfaitement les mauvais effets de la non-présence continue du patron.

Enfin, au point de vue de l'utilisation économique des matières premières, la

petite industrie se trouve dans une meilleure posture que la grande pour diminuer les frais généraux qui en résultent. L'œil du maître qui surveille tout et qui prend une part à tous les travaux, empêche le gaspillage, le gachage et les non-emplois que se constatent trop souvent dans la grande industrie.

Quant aux frais que nécessitent le chauffage et l'éclairage, ils n'offrent rien de particulier.

3° La patente du petit patron.

La question des patentes est partout à l'ordre du jour. Nous devons donc l'examiner de près dans ses rapports avec la petite industrie du bois à Ath.

Voici quel était en 1903 le relevé des petits menuisiers et des petits ébénistes payant la patente et le montant de celle-ci en principal et en additionnels. Nous y constaterons que 12 petits patrons seulement paient patente.

N ^o d'ordre	Nombre d'ouvriers déclarés	Le montant de la patente		
		En principal	En principal et additionnels réunis	Patente spéciale pour moteur
1	1	1.38	2.29	—
2	2	2.12	3.52	—
3	2	2.12	3.52	44.82
4	2	2.12	3.52	—
5	2	2.12	3.52	—
6	1	1.38	2.29	—
7	3	4.24	7.04	—
8	3	4.24	7.04	—
9	1	1.38	2.29	—
10	1	1.38	2.29	—
11	2	2.12	3.52	—
12	—	—	—	44.82

Si nous comparons ce relevé officiel des patentes payées par les petits patrons de l'industrie du bois à Ath avec les statistiques nous donnant le chiffre des ouvriers qu'ils emploient effectivement et des machines qu'ils utilisent, nous devons constater qu'un certain nombre d'entre eux échappent soit complètement, soit partiellement aux charges de la patente, les uns parce qu'ils ont déclaré n'occuper aucun ouvrier, les

autres parce qu'ils ont mentionné un chiffre d'ouvriers inférieur à la réalité, et les autres pour n'avoir pas signalé qu'ils possédaient des moteurs mécaniques. Episode souvent renouvelé de la lutte du contribuable contre le fisc.

Ajoutons qu'aucun patron de la petite industrie du bois ne se plaint de la patente; et de fait, les charges qui leur sont aussi imposées ne sont pas bien lourdes. Seule la patente relative aux moteurs et à la machinerie mécanique donne lieu à des plaintes, à cause de son élévation relative et parce qu'on y voit une entrave à la diffusion du petit outillage.

VII. — Les auxiliaires de la production chez les petits patrons de l'industrie du bois.

Les deux principaux auxiliaires de la production industrielle sont le crédit et l'association. Nous allons rechercher comment et dans quelle mesure les petits patrons de l'industrie du bois à Ath utilisent ces deux forces.

1° Le crédit du petit patron.

Il n'existe, à notre connaissance, aucune institution qui offre, à de bonnes conditions, aux petits patrons de l'industrie du bois à Ath, le crédit dont ils pourraient avoir besoin, notamment pour leurs installations mécaniques. Tandis que les patrons de la grande industrie trouvent facilement et à bon compte les capitaux qui leur sont nécessaires, soit dans les banques privées, soit dans les banques publiques, les petits patrons, au contraire, se heurtent à mille difficultés quand ils ont besoin de crédit, et souvent on ne le leur accorde qu'à des conditions onéreuses. Au cours de notre enquête, un grand patron nous disait: « A mes débuts et quand j'avais besoin de crédit, il m'était impossible d'en obtenir à la Banque; maintenant que je n'en ai plus besoin, les guichets de la Banque me sont large ouverts. »

La seule forme de crédit généralement utilisée est celle du petit façonnier ou marchand de bois qui permet à ses clients petits patrons de payer leurs fournitures à une date plus ou moins éloignée de l'époque de livraison.

Mais ce système est évidemment désavantageux, non seulement parce qu'il majore les prix des matières premières ainsi achetées, mais encore parce qu'il met les petits patrons sous la dépendance économique des façonniers et parce qu'il leur enlève ou du moins diminue la faculté de susciter une loyale concurrence entre les fournisseurs, en vue d'obtenir des conditions plus favorables.



L'organisation d'une association de crédit mettant à la disposition de la petite industrie les fonds dont elle a besoin pour payer comptant ses approvisionnements, lui serait d'une grande utilité. Et en effet, le paiement comptant à 30 jours sous 2 % d'escompte rapportera au petit industriel 12 % par an, rapport plus important que celui que lui vaudra son industrie.

2° *L'association des petits patrons de l'industrie du bois.*

Les petits patrons de l'industrie du bois à Ath n'utilisent aucune forme d'association ni pour l'achat en commun des matières premières qu'ils utilisent, telles que bois, clous, colle et ferrailles quelconques, ni pour l'utilisation collective d'un outillage approprié à leur situation actuelle et destiné à les libérer de la tutelle des façonniers, ni pour la vente en commun des produits qu'ils fabriquent non sur commande, mais en vue d'un emmagasinement plus au moins prolongé.

Un siècle d'individualisme semble avoir détruit chez eux tout esprit d'initiative et d'association, et aucune tentative n'a été faite jusqu'ici pour remédier à cette situation. C'est là, nous semble-t-il, une lacune qu'il faudrait combler.

La question la plus intéressante nous paraît être celle de l'utilisation collective d'un outillage mécanique. Voici quel serait le devis de la machinerie que devrait posséder un syndicat de petits patrons de l'industrie du bois s'organisant parfaitement en vue de la série complète des travaux de menuiserie et d'ébénisterie.

1° Une machine à vapeur de 40 chevaux avec générateur.	15.000
2° Une scierie pour bois en grume	5.000
3° Une scierie à ruban, grand modèle.	1.200
4° Une scierie à ruban, moyen modèle	800
5° Une scierie à ruban, petit modèle	600
6° Une machine à dresser le bois	1.200
7° Une machine à raboter le bois	2.000
8° Une machine à mortaiser.	800
9° Une machine à tenonner.	1.000
10° Une machine à moulures cintrées	700
11° Une machine à moulures droites.	2.000
	<hr/>
	30.800

Ce devis comprend naturellement tous les accessoires, tels que arbre de transmission, etc.

Notons qu'un syndicat pourrait ne commencer qu'avec une partie de cette machinerie et ne la compléter que lentement et progressivement. Ce système est même le plus pratique et celui qui nous apparaît comme étant d'une réalisation facile.

VIII. — *La formation professionnelle des travailleurs du bois à Ath.*

La question de l'enseignement professionnel étant d'une importance capitale, nous nous proposons de l'étudier avec quelque ampleur. Nous rechercherons d'abord quels ont été, à ce sujet, les courants d'idée à Ath, dans le cours du 19^e siècle.

§ I. — *L'ÉVOLUTION DES IDÉES PROFESSIONNELLES A ATH AU 19^e SIÈCLE.*

La dislocation de la vie professionnelle par la Révolution française rejeta à l'arrière plan toutes les questions relatives à la formation technique des gens de métier, et ce n'est guère que vers 1846 que nous assistons à Ath, à quelques timides tentatives en vue d'organiser un modeste enseignement professionnel, avant tout pratique, en vue d'une certaine catégorie de professions. Nous passerons en revue la série des efforts ainsi tentés et nous constaterons leur caractère éphémère.

1° *L'atelier des dentellières.*

C'est en 1846 que fut fondé l'atelier des dentellières. C'était un établissement privé avec un comité de dames patronesses qui s'occupaient de l'écoulement des dentelles fabriquées par les jeunes élèves. La ville lui octroyait un subside annuel de 120 francs, à condition qu'elle put y placer gratuitement un certain nombre d'orphelines. Le directeur de cet atelier s'engageait à fournir un local convenable, des maîtresses capables, le feu, la lumière et les instruments de travail. On y fabriquait le point de Bruxelles, le point de Valenciennes, le point de Grammont et le point de Binche. L'école comptait 30 élèves en 1847, et 35 en 1848. Elle n'en avait plus que 16 en 1850. Après cette date, on n'entend plus parler de l'école des dentellières.

2° *L'atelier de la coupe des pierres.*

Dès avant 1847, il avait été question d'établir à Ath une école-atelier de la coupe des pierres. L'importance qu'avait alors l'industrie de la pierre dans cette localité,



justifiait ce projet, qui ne fut du reste exécuté qu'en 1848. Un hangar couvert de tuiles et entouré de palissades fut construit auprès de l'église St-Julien, où se faisaient alors d'importants travaux de réfection. Les frais d'installation montèrent à 1240 francs, dont 600 francs pour le hangar et 640 francs pour les outils et instruments divers que l'école elle-même fournissait à ses élèves.

L'école-atelier commença avec 22 jeunes apprentis; mais par suite de désertion, ce chiffre fut bientôt réduit à 14. Après trois mois d'apprentissage, plusieurs d'entre eux gagnaient de 50 à 60 centimes par jour. On leur allouait en outre des récompenses consistant en vêtements, et des primes d'encouragement allant de 5 à 15 francs.

En 1846, nous comptons 17 élèves apprentis dont 10 fréquentaient l'atelier depuis l'origine et gagnaient fr. 1.25 par jour. Deux autres fréquentaient l'école depuis plus d'un an et recevaient de 30 à 50 centimes de salaire journalier. Quant aux 5 autres, ils étaient réputés des non-valeur.

En 1850, l'atelier n'est plus fréquenté que par 8 apprentis. C'est dans le cours de cette année que fut confectionné le vase en pierre que l'école envoya l'année suivante à l'exposition provinciale du Hainaut ouverte à Mons.

En 1851, l'école comptait encore 12 élèves. Mais bientôt ceux-ci la quittèrent pour aller s'engager dans des établissements particuliers; et dans la suite, il n'est plus question de l'atelier communal de la coupe de la pierre.

3° L'atelier de tissage de lin.

Les rapports communaux signalent en 1851 l'existence d'un atelier modèle que le gouvernement aurait établi à Ath pour le tissage du lin. Nous y voyons que cet atelier participa à l'exposition provinciale du Hainaut ouverte à Mons dans le cours de cette même année, et y exposa des tissus de lin et de coutils. Mais nous n'avons pu découvrir aucun document relatif soit à son organisation, soit à son activité.

4° Les ateliers professionnels de l'hospice des orphelins.

C'est encore vers 1846 que furent créés à l'hospice des orphelins un certain nombre d'ateliers professionnels destinés à initier les jeunes gens à la pratique des métiers qu'ils exerceraient plus tard. Ces ateliers visaient surtout les professions que les orphelins pourraient exercer à Ath. Ces tentatives méritent d'être signalées dans l'histoire de l'évolution des idées professionnelles dans cette localité.

L'atelier de cordonnerie. — L'atelier de cordonnerie s'ouvrit le 13 octobre 1846.

Mais il prenait déjà fin le 1^{er} juillet 1849, après trois années à peine d'existence. Il n'avait pas répondu aux espérances qu'on avait fondées sur lui. On le remplaça le 1^{er} octobre suivant par un atelier de tissage.

L'atelier de menuiserie. — L'atelier de menuiserie commença lui aussi en 1846. Les élèves travaillaient pour le compte d'un chef d'atelier et le bénéfice ou gain ainsi réalisé était attribué mi-part à l'orphelinat et mi-part aux orphelins. Pendant la période allant de 1846 à 1850, 12 jeunes orphelins fréquentèrent cet atelier et voici quels furent les bénéfices qui furent partagés d'après les bases que nous avons indiquées plus haut :

1847	799.00
1848	422.32
1849	326.70
1850	237.14

Les rapports signalent les progrès notables réalisés par les apprentis, et il faut remarquer qu'à leur sortie de l'orphelinat ces jeunes gens trouvaient facilement à se caser convenablement. Mais cette institution n'eut qu'une durée éphémère, et après 1851, il n'en est plus question.

L'atelier de reliure. — C'est encore en 1846 que fut fondé l'atelier de reliure. Nous y trouvons 6 apprentis en 1849, et 5 en 1850. La besogne y était abondante, nous disent les rapports, et la valeur du matériel s'élevait à 700 francs au 31 décembre 1850. Les bénéfices réalisés par cet atelier se repartissaient comme suit : 1/2 au maître d'atelier, 1/4 à l'orphelinat et 1/4 aux élèves-apprentis. Les chiffres suivants nous donneront une idée des bénéfices ainsi réalisés :

1847	61.02
1848	1691.52
1849	1263.88
1850	2043.07

Mais l'année 1851 lui fut fatale, comme aux autres ateliers professionnels dont nous venons de parler, et désormais il n'en est plus fait aucune mention.

L'atelier de tissage. — Nous avons vu que l'atelier de tissage remplaça le 1^{er} octobre 1849 l'atelier de cordonnerie. Aux termes du contrat passé avec le directeur de cet atelier, l'apprentissage devait durer 9 mois, après quoi les apprentis seraient payés au mètre de fabrication. Mais cet apprentissage était à peine terminé quand l'atelier ferma ses portes en 1851.

En 1851, les documents officiels ne signalent plus qu'un seul directeur d'atelier à l'orphelinat et pendant le premier semestre seulement. Toutes ces institutions professionnelles, si rudimentaires fussent-elles, n'avaient eu qu'un temps et leur influence n'avait été que passagère, sans laisser de traces durables.

Nous ne parlerons que pour mémoire de l'atelier communal de couture, dont nous constatons l'existence vers 1849 et qui, à la fin du 19^e siècle, deviendra une école ménagère et professionnelle.

Quant à l'école de dessin et d'architecture fondée en 1773 par les frères Florent et qui plus tard portera le nom d'« Académie de dessin », elle ne rendra à la population Athoise quelque service d'ordre purement professionnel que lorsque, à la fin du 19^e siècle, elle sera transformée en école industrielle.

§ II. — LES ÉCOLES PROFESSIONNELLES DU BOIS.

Ce qui précède était requis pour montrer que la nécessité d'un enseignement professionnel en rapport avec les différentes industries locales n'avait pas échappé à la perspicacité d'un certain nombre d'hommes intelligents. Mais leurs efforts n'avaient abouti qu'à un échec. Ce sont peut-être ces insuccès qui, malgré l'extension sans cesse grandissante de l'industrie du bois à partir de 1867, empêchèrent à Ath toute initiative en faveur d'un enseignement professionnel destiné à cette industrie.

La seule initiative que nous constatons fut faite en 1867 par M. Léon Cambier, qui embaucha pour trois ans des ouvriers Parisiens, dans le but d'initier les ouvriers Athois aux choses de l'industrie du bois. Mais jusqu'à la fin du 19^e siècle, il ne sera plus question d'enseignement professionnel.

La décadence de l'apprentissage produisait cependant les plus mauvais effets et ceux-ci avaient leur répercussion dans la grande aussi bien que dans la petite industrie. C'est pour remédier à cette situation que, dès 1898, M. Léon Cambier avait conçu l'idée de créer une école professionnelle libre pour les ouvriers du bois. Cette idée, il la réalisa en 1899, et la direction de cette école fut confiée aux Frères des écoles chrétiennes. Voici comment on l'organisa.

Le personnel enseignant compte huit professeurs, y compris le directeur et les contremaitres. Les cours se donnent tous les jours de la semaine, excepté le dimanche, de 8 heures du matin à midi et de 2 à 4 heures pour l'école du jour, et de 6 à 8 heures pour l'école du soir.

Le programme de l'école comprend le dessin industriel, le dessin d'ornement, un cours de technologie et de géométrie pratique, un cours d'hygiène et un cours d'économie politique et de commerce. Il y a, en outre, des cours théoriques et pratiques de menuiserie, d'ébénisterie et de sculpture.

Les études sont de cinq années pour l'école du soir; un bon outillage est mis à la disposition des élèves et l'enseignement est gratuit. Les cours du soir présentent le grand avantage de permettre aux apprentis qu'occupent déjà soit la grande soit la petite industrie, de profiter de l'enseignement professionnel mis ainsi à leur disposition. L'école possède un excellent mobilier et des collections suffisantes, et une bibliothèque y est en voie de formation.

Les cours sont fréquentés annuellement par une quarantaine d'élèves, se repartissant en trois catégories: les ébénistes, les menuisiers et les sculpteurs.

Les résultats obtenus jusqu'ici sont les suivants: 17 élèves se sont placés dans les localités voisines et notamment à Stambruges, à Mainvault, à Bouvignies, à Lignes, à Irchonwez, à Rebaix, à Chièvres et à Maffles, et 24 ont été reçus chez les différents patrons de la ville. Inutile de faire remarquer que ces élèves n'avaient pas achevé le cycle complet de leurs études professionnelles et, qu'à ce point de vue, les résultats obtenus ne sont encore que partiels. L'influence de l'école ne produira ses pleins effets que lorsqu'un certain nombre d'élèves y auront conquis un diplôme après 5 années d'études complètes.

Néanmoins, on peut déjà se rendre compte de la salutaire influence d'un enseignement professionnel bien conçu. Il suffit pour s'en apercevoir de parcourir, en août, l'exposition publique où sont exposés, chaque année, les travaux des élèves. Cette école est donc appelée, et tous les hommes compétents en conviennent, à contribuer efficacement au relèvement professionnel de l'industrie du bois, relèvement qui profitera surtout à la petite industrie, parce que les capacités techniques y sont plus nécessaires que dans la grande.

C'est pour contribuer à ce relèvement que la ville d'Ath, en 1902, a cru nécessaire de fonder, elle aussi, une école professionnelle du bois. Mais cette école n'est qu'une école du jour.

Notons toutefois qu'à notre avis les écoles professionnelles ne suffiront pas à rendre à la petite industrie du bois toute sa splendeur professionnelle et technique. Il importera de les compléter par des œuvres syndicales bien conçues et fortement organisées.



CHAPITRE IV.

La vente dans la petite industrie du bois.

Les questions relatives à la vente, dans la petite industrie du bois, peuvent se synthétiser dans les trois points suivants: la clientèle et les débouchés, la concurrence et la formation commerciale du petit patron. Nous examinerons chacune de ces questions avec quelque détail.

I. — La clientèle et les débouchés.

Nous devons distinguer ici entre patrons-menuisiers et patrons-ébénistes. Nous rechercherons quelle est la clientèle et quels sont les débouchés de chacune de ces deux catégories de petits producteurs.

1^o La clientèle des petits menuisiers.

Les petits patrons-menuisiers, du moins pour ce qui concerne les travaux de menuiserie proprement dite, ne travaillent que sur commande. Ils se constituent soit adjudicataires directs des boiseries nécessaires aux constructions locales, ou bien ils traitent avec les entrepreneurs eux-mêmes, qui se déchargent sur eux des travaux de menuiserie destinés aux entreprises qu'ils ont faites.

Le plus souvent, ils travaillent pour la clientèle locale, mais parfois aussi pour une clientèle étrangère. Ainsi, par exemple, en 1902, c'est la petite industrie Athoise du bois qui a fourni la plus grande partie des boiseries des 17 maisons ouvrières construites à Maillas par la société de construction « A chacun son toit ».

Les menuisiers se plaignent beaucoup du régime des adjudications. D'après eux, les entreprises de construction devraient être fractionnées comme suit: une première entreprise aurait pour objet les maçonneries et la mise sous toit; une seconde, la menuiserie; une troisième, le plafonnage; une quatrième, le pavage, et une cinquième, les travaux de peinture. Chaque corps de métier pourrait ainsi soumissionner facilement pour les travaux qui lui sont spéciaux, et le faire en toute compétence, tandis qu'il leur est impossible de soumissionner pour l'ensemble des travaux. Dans le

système généralement suivi, un seul entrepreneur se charge du tout; il constitue un intermédiaire de plus à rémunérer, rémunération qui se fait au détriment des petits patrons, s'il faut en croire les intéressés.

La question du fractionnement des entreprises est donc intéressante et mérite d'être étudiée avec soin. Toutefois, les entrepreneurs prétendent que ce système n'est pas sans inconvénients. Reste à voir s'il n'y aurait pas moyen de les faire disparaître.

Les menuisiers s'occupent aussi de tous les travaux de réparation et de renouvellement partiel des boiseries et menuiseries des maisons particulières. Ici encore leur clientèle est le plus souvent locale.

Pour la menuiserie proprement dite, l'hiver, c'est-à-dire la période qui s'écoule entre l'achèvement complet des bâtiments construits pendant la bonne saison et le moment où les travaux de construction recommencent, est une saison morte et une période de chômage au moins partiel. Les menuisiers acceptent alors tous les travaux qui se présentent, que ces travaux soient des travaux d'ébénisterie, ou qu'ils soient des travaux de la compétence spéciale des charrons. Si aucune commande ne leur est faite, ils font de l'ébénisterie commune et fabriquent des meubles, qu'ils conservent, pour les vendre quand une occasion favorable se présentera. Ils se constituent ainsi les concurrents des ébénistes.

2^o La clientèle des ébénistes.

Les ébénistes travaillent eux aussi sur commande, mais le plus souvent les meubles qu'ils fabriquent sont destinés au petit magasin où chacun d'eux accumule son fabricat et l'expose en vente.

Leur clientèle se compose surtout des habitants de la ville et des campagnards qui viennent à Ath les jours de foire, de marché, de fête, ou bien quand leurs affaires les y appellent. Les petits magasins leur plaisent, parce qu'ils y sont plus à l'aise, parce qu'ils y trouvent plus facilement ce qui leur convient, et parce que les prix y sont moins élevés.

La bonne marche de l'agriculture exerce donc une influence salutaire sur les affaires des ébénistes; de même, ils ressentent le contre-coup de toute crise agricole.

L'hiver est aussi une saison morte pour l'ébénisterie. On y remédie en diminuant les heures de travail, ce qui se fait en quelque sorte automatiquement, puis qu'alors le travail commence et finit avec le jour.

Quant aux deux petits fabricants de chaises, leur clientèle est surtout extra-locale.



II. — La concurrence dans la petite industrie du bois.

Ainsi que nous l'avons dit plus haut, la grande industrie du bois à Ath ne fait pas une concurrence directe à la petite industrie. Elle lui fait cependant une concurrence indirecte, en ce sens que la plupart des menuisiers et des ébénistes, employés dans les grands ateliers, possèdent chez-eux un établi et tous les outils et instruments de leur profession; ce qui n'est pas pour eux une charge bien lourde, puisque, avec une centaine de francs, ils peuvent s'outiller très convenablement. Une fois leur journée finie et dans leurs moments libres, ils fabriquent des meubles et objets divers, qu'ils écoulent sur le marché de la petite industrie et souvent même à des conditions défavorables pour celle-ci.

Mais la grande concurrence est celle que les petits patrons se font entre eux, soit dans la recherche de la clientèle, soit dans l'écoulement des produits de leur fabrication. Le désir d'obtenir une entreprise leur fait parfois souscrire des conditions désavantageuses, soit parce qu'ils ne savent pas calculer rigoureusement le prix de revient, soit parce qu'ils veulent à tout prix obtenir la commande. Ajoutons que le besoin les fait parfois vendre à des prix véritablement désastreux.

Ce sont là les conséquences d'un individualisme poussé à ses limites extrêmes. Le seul remède serait la constitution, entre petits patrons de l'industrie du bois, d'une association ayant pour but la recherche de la clientèle, la fixation des prix, l'organisation d'un magasin collectif de vente et la soumission collective aux adjudications soit publiques soit privées. Ce système régulariserait les prix et les maintiendrait à un niveau convenable; il ferait disparaître les mauvais effets de la concurrence que les petits patrons se font souvent entre eux, et il contribuerait efficacement au relèvement économique de la petite industrie du bois à Ath.

III. — La formation commerciale des petits patrons de l'industrie du bois.

Il est incontestable que la formation commerciale des petits patrons de l'industrie du bois laisse beaucoup à désirer à Ath, comme partout, du reste.

Et d'abord, leur formation théorique a été presque nulle, puisqu'aucun d'eux n'a suivi ni un cours de commerce, ni un cours de comptabilité.

Ceux d'entre eux que tiennent des livres, n'ont, le plus souvent, qu'une comptabilité rudimentaire. Ils ne les tiennent ni dans les formes exigées par la loi, ni d'après les méthodes que recommande la science de la comptabilité soit industrielle soit commerciale.

Aussi, les petits patrons n'établissent-ils, le plus souvent, leurs prix de revient que sur des bases entièrement empiriques, et ils ne s'appuient que très rarement, pour ce genre de calcul, sur les bases précises et nettes que leur fourniraient des registres commerciaux et industriels bien tenus. Ajoutez que la plupart d'entre eux seraient dans l'impossibilité presque absolue d'établir, à un moment donné, la situation exacte de leurs affaires, et de fixer avec une précision mathématique le chiffre des bénéfices qu'ils ont réalisés dans le courant d'une année qui finit. La raison en est que tout se fait chez eux empiriquement, d'après des données approximatives et un peu au hasard.

Cette situation est du reste commune à la petite industrie de tous les métiers et la cause en est, en partie du moins, dans les mauvaises méthodes d'après lesquelles on enseigne la comptabilité, ainsi que dans l'absence trop longue d'un enseignement professionnel qui était cependant si nécessaire. A notre avis, trop souvent l'enseignement de la comptabilité n'est pas assez spécialisé ni concrétisé, et il se donne plus en vue de la grande que de la petite industrie.



Conclusion.

La petite industrie du bois maintient donc ses positions à Ath et l'on peut affirmer que la grande industrie ne lui a pas été nuisible. Les petits patrons commencent à comprendre les avantages d'une machinerie perfectionnée et plusieurs d'entre eux possèdent déjà un certain outillage mécanique. On peut toutefois se demander s'ils auront toujours une utilisation individuelle suffisante d'un tel outillage, et il semble que l'utilisation collective et syndicale de telles machines serait de loin préférable.

Enfin, il serait à souhaiter que sans trop tarder, tous les agents de la petite industrie du bois soient largement dotés d'une instruction professionnelle, technique et commerciale, qui les mette à même de lutter avantageusement sur le terrain de la concurrence moderne et que, dans ce but, ils utilisent toutes les ressources que l'association, sous toutes ses formes, met à leur disposition. C'est dans ce but aussi que les pouvoirs publics devraient organiser des bibliothèques professionnelles bien outillées, comme il en existe tant en Allemagne et dans d'autres pays.

Annexe

Nous croyons utile de donner en annexe le règlement et le programme des cours de l'école professionnelle du bois, fondée à Ath par M. Léon Cambier.

I. - RÈGLEMENT DE L'ÉCOLE PROFESSIONNELLE.

CHAPITRE I.

Enseignement.

ART. I. L'enseignement donné à l'école professionnelle de garçons comprend :

- 1° Le dessin industriel, au point de vue des détails d'exécution d'un travail;
- 2° La connaissance pratique du bois, du fer, du marbre;
- 3° Le travail du bois, du fer et du marbre.

ART. II. Les leçons pratiques sont données dans les ateliers établis à l'école même et munis du matériel et des collections nécessaires à l'enseignement.

ART. III. L'année scolaire commence le 1^{er} janvier de chaque année.

CHAPITRE II.

Administration et surveillance.

ART. IV. 1° L'administration de l'école appartient à la commission et au directeur;

- 2° La commission peut faire inspecter l'école, chaque fois qu'elle le juge utile, par des délégués qu'elle nomme à cet effet;

- 3° La commission a pour devoir de surveiller les travaux des élèves, de rechercher les perfectionnements et améliorations qu'il y aurait lieu d'introduire dans les ateliers et dans l'outillage, et d'indiquer les nouvelles branches du travail manuel qui pourraient être enseignées, comme aussi de faciliter le placement des élèves à leur sortie de l'école.

ART. V. La commission se fait rendre compte par le Directeur de l'école, de la situation de l'enseignement pratique, des progrès des élèves et de tous les détails qui lui paraissent de nature à faciliter sa mission.



ART. VI. Les membres du comité ou commission peuvent en tout temps inspecter l'école, mais ils s'abstiennent de donner des ordres au personnel.

CHAPITRE III.

Du personnel.

ART. VII. Le personnel attaché à l'école se compose :

- 1° D'un directeur;
- 2° D'un professeur de technologie;
- 3° » » d'hygiène;
- 4° » » de dessin industriel;
- 5° D'un contremaître forgeron-ajusteur;
- 6° » » tourneur;
- 7° » » menuisier;
- 8° » » ébéniste;
- 9° » » sculpteur;
- 10° » » marbrier;

Le travail manuel se décompose comme suit au point de vue

du bois	{	menuiserie	du fer	{	forgerie	du marbre	{	taille de la pierre
		ébénisterie			serrurerie			sculpture
		sculpture			tournage			

ART. VIII. Les professeurs et les contremaîtres sont désignés par le comité. Ils sont toujours révocables. Leurs services, quelle qu'en soit la durée, ne leur confère aucun droit à la pension.

ART. IX. Le directeur est chargé de la direction générale de l'école; il veille à l'exécution du règlement. La conservation du matériel et des collections lui est confiée. En cas de nécessité, le Directeur est remplacé provisoirement par un délégué.

ART. X. Les contremaîtres sont tenus de se conformer aux prescriptions du Directeur en tout ce qui concerne le service des ateliers et l'instruction professionnelle des élèves.

ART. XI. Tous les ans, à l'époque de la clôture des cours et à d'autres époques, si c'est nécessaire, le directeur et les professeurs se réunissent en séance spéciale pour faire connaître leur avis sur toutes les améliorations que l'enseignement et la discipline peuvent réclamer. Un procès-verbal de cette séance est consigné dans un registre, et une copie est adressée à la commission.

ART. XII. En cas d'empêchement d'un membre du personnel, le directeur prend les mesures provisoires et en réfère immédiatement à la commission.

ART. XIII. Chaque professeur ou contremaître a la police de sa classe; il est responsable du matériel qui lui est confié. Tous les ans, à la fin de l'année scolaire, il est dressé par les professeurs et les contremaîtres, en présence du directeur, un inventaire général de tous les livres, dessins, objets matériels, outils etc., existant dans les classes et ateliers.

Copie de cet inventaire est inscrite dans un registre spécial signé par ceux qui l'ont dressé et certifié exact par le directeur. Vérification de cet inventaire est faite à l'ouverture des cours et dans le courant de l'année, si c'est nécessaire.

ART. XIV. Les cours se donnent tous les jours de l'année, excepté les dimanches et les jours fériés, en été de 7 à 9 heures, en hiver de 6 à 8 heures du soir.

ART. XV. La commission se compose d'un Président et de huit Membres; l'école est dirigée par les Frères des écoles chrétiennes.

ART. XVI. Notre école professionnelle ne comprend pas de chômage dans le but de hâter les progrès de nos élèves et de leur conserver les connaissances acquises.

CHAPITRE IV

Des élèves.

ART. XVII. Pour être admis à suivre les cours et les travaux à l'école professionnelle, il faut être âgé de 14 ans au moins et de 18 ans au plus et avoir fréquenté pendant un an au moins la classe supérieure d'une école primaire.

ART. XVIII. L'élève fournit une déclaration de ses parents ou de son tuteur, par laquelle ceux-ci désignent celui des ateliers (menuiserie etc.) où ils désirent le voir entrer. Un changement d'atelier peut être demandé par les parents ou le tuteur pendant la première année du séjour de l'élève à l'école. Passé ce délai, le choix devient définitif.

ART. XIX. L'inscription des élèves est faite, chaque année, au commencement de l'année scolaire par les soins du Directeur, dans un registre matricule. Quand le nombre d'élèves inscrit pour une section est supérieur au nombre des places disponibles, celles-ci sont distribuées aux plus méritants à la suite d'un concours. Les admissions sont prononcées par les membres de la commission qui a égard, non seulement aux résultats du concours, mais encore aux antécédents des candidats et au degré de leur développement physique.

ART. XX. Tous les cours et les travaux d'une même section, ainsi que les concours qui y sont institués, sont obligatoires pour tous les élèves de cette section.

ART. XXI. Les punitions suivantes peuvent, suivant la gravité des cas, être infligées aux élèves:

- 1° La réprimande du Directeur.

2° L'exclusion temporaire par le Directeur, ou définitive prononcée par la commission sur la proposition du Directeur.

L'élève inculpé est toujours préalablement entendu.

Quand l'exclusion temporaire ou définitive est prononcée contre un élève, il en est immédiatement donné connaissance à ses parents ou à son tuteur.

CHAPITRE V

Mode d'encouragement.

ART. XXII. A la fin de l'année scolaire, des récompenses peuvent être décernées aux élèves qui se sont le plus distingués par leur application, leurs progrès et leur conduite. Ces récompenses consistent en primes, livres, outils, diplômes de capacité, certificats de travaux manuels.

Les primes sont données sous forme de livrets de la caisse d'épargne.

L'outillage est accordé aux meilleurs élèves de la 3^{me} section à leur sortie de l'école.

Les diplômes de capacité ne sont accordés qu'aux élèves de la 3^{me} section qui subissent avec succès un examen portant sur toutes les parties du programme et qui sont reconnus par la commission, capables d'exécuter convenablement les travaux manuels qu'exige leur carrière. Les élèves qui ne peuvent satisfaire qu'à l'examen pratique, reçoivent, s'il y a lieu, un certificat de travaux manuels.

ART. XXIII. Les travaux exécutés à l'école sont acquis à celle-ci.

CHAPITRE VI

Inspection.

ART. XXIV. Le gouvernement aura en tout temps le droit de faire inspecter l'école par le fonctionnaire qu'il déléguera à cet effet.

ART. XXV. Les comptes et les projets de budgets ainsi que les modifications aux règlements et programmes devront être soumis à l'approbation du ministre compétent. Un rapport sur la marche de l'école devra lui être adressé chaque année par la commission administrative.

II. — PROGRAMME DES COURS DE L'ÉCOLE PROFESSIONNELLE.

Menuiserie — Travail

Première année.

Connaissance des bois, leurs qualités, leurs défauts.

Connaissance des outils principaux, de la manière d'affûter ces outils.

Montage et réglage des outils.

Maniement de la scie à débiter en ligne droite.

Maniement de la scie à débiter en chantournement.

Maniement du rabot, de la varlope et du riflard, etc.

Rabotage de boiseries débitées.

Dressage de boiseries débitées, mise de ces boiseries à largeur et épaisseur, à angle droit.

Maniement du bec d'âne.

Essai de mortaises et de tenons.

Éléments d'assemblages simples, cadres à tenons et mortaises.

Assemblage de planches au moyen de feuillures et languettes, pour en former des panneaux; usage de la colle forte.

Dressage et mise d'épaisseur de panneaux.

Cadres divers à tenons et mortaises, avec panneaux.

Boiseries assemblées à simple enfourchement.

Boiseries assemblées à queues d'aronde simple.

Deuxième année.

Connaissance du débit économique et rationnel des bois.

Connaissance des outils à moulurer et de la manière d'affûter ces outils.

Montage, réglage et maniement des outils à moulurer.

Cadres divers avec moulures prises dans la masse, joints à angle droit, moulurés à onglet.

Cadres divers avec moulures prises dans la masse, joints à onglet plein.

Cadres divers à enfourchement, joints une face à angle droit, l'autre face à onglet plein.

Cadres divers à enfourchement, joints à onglet plein sur chaque face.

Panneaux à plates-bandes simples, à placer dans des assemblages.

Boiseries assemblées à queues d'aronde demi-perdues.

Fabrication de moulures à rappliquer.
Assemblage à onglets divers de moulures à rappliquer.
Fabrication d'outils pour menuisiers.

Troisième année.

Fabrication de portes simples avec leurs chambranles.
Fabrication de portes avec moulures prises dans la masse.
Fabrication de portes et de leurs chambranles moulurés.
Fabrication de châssis à vitrer, simples.
Fabrication de corniches simples.
Boiseries assemblées à queues d'aronde perdues.
Escaliers en ligne droite et à angle droit.
Fabrication de moulures embrevées.
Fabrication de portes à moulures embrevées avec panneaux à plates bandes moulurées, avec panneaux de lambris.
Châssis à vitrer moulurés à traverses droites et ceintrées.
Fabrication et placement de parquets simples sur chevrons.
Montage et mise en place des portes simples et doubles, placement des ferrures et fermetures.

Quatrième année.

Préparation de panneaux pour parquetage, débit et ajustage de boiseries pour parquets et application de ces boiseries sur panneaux.
Escaliers en ligne courbe, à marches entaillées, à marches découvertes. Balustrades, main-courantes.

Menuiserie — Dessin

Première année.

Dessins des outils ordinaires pour menuisier et de la coupe que doivent régulièrement avoir leurs parties tranchantes.
Dessins de boiseries à assemblages simples: tenons, mortaises, feuillures, enfourchements.
Dessins d'objets simples, tels que: cadres, tables, tréteaux, échelles, portes et lambris ordinaires.
Dessins de queues d'aronde simple, demi-perdues et perdues.
Dessins de boiseries à moulures, joints à angle droit, moulures à onglet, joints à enfourchement à onglet.

Deuxième année.

Dessins d'assemblages sur angles divers.
Dessins d'exécution de portes à simples moulures avec leurs chambranles.
Dessins d'exécution de châssis à vitrer, simples.
Dessins d'exécution de corniches diverses.
Plans d'escaliers simples en ligne droite et angle.
Tracé des marches, rampes, balustrades, main-courante.

Troisième année.

Dessins de fers à moulurer, développement à leur donner, d'après l'angle dans lequel ils doivent travailler.
Dessins en perspective de boiseries, d'assemblages divers avec moulures simples, moulures embrevées, etc.
Plans d'exécution de châssis à vitrer moulurés à traverses droites et autres.
Plans d'exécution de portes, lambris, etc., à moulures embrevées.

Quatrième année.

Plans de combinaison d'un ensemble de travaux pour lambrissage, parquetage d'un appartement, etc.
Plans d'exécution d'escaliers en ligne courbe tracé des marches, rampes, balustrades, main-courante.
Dessin à main levée d'exécution d'un travail de menuiserie quelconque, permettant l'exécution de ce travail sans renseignements autres.

Ebénisterie — Travail

Première et deuxième années.

Comme menuiserie.

Troisième année.

Fabrication de meubles simples en bois massif.

- » de meubles à moulures, bois massif à vernir à la brosse.
- » de meubles à moulures, bois massif à vernir au tampon.
- » d'assemblages à queues d'aronde perdues.
- » de meubles simples en bois plaqué, vernis au tampon.

Fabrication de meubles à lignes droites, moulurés, bois massif et bois plaqué à moulures encastrées ou rattachées.

Fabrication de meubles à lignes ondulées, bois massif et bois plaqué à moulures prises dans la masse ou encastrées.

Fabrication de sièges à lignes droites, bois massif vernis au tampon.

Quatrième année.

Fabrication de meubles de style en bois massif, en bois plaqué, en marqueterie.

Fabrication de sièges de style, en bois massif.

Ebénisterie — Dessin

Première année.

Comme menuiserie.

Deuxième année.

Dessins d'assemblages sur angles divers.

Dessins de meubles ordinaires avec détails d'exécution des différentes pièces qui les composent.

Dessins de meubles de salle à manger, à coucher, etc., bois massif, avec détails d'exécution.

Troisième année.

Dessins de meubles simples en bois plaqué avec détails d'exécution et de combinaison du travail.

Dessins de meubles demi-luxe, sans style défini avec détails d'exécution.

Dessins de sièges à lignes droites.

Connaissance sommaire des styles.

Quatrième année.

Dessins de meubles de style avec détails d'exécution.

Dessins de sièges de style avec détails d'exécution.

Dessins de meubles et sièges à main levée avec détails d'exécution permettant l'exécution du travail sans renseignements autres.

Sculpture — Travail

(CONNAISSANCE DU DESSIN OBLIGATOIRE)

Première année.

Connaissance des bois, leurs qualités, leurs défauts.

Connaissance des outils.

Affûtage des outils.

Maniement des outils — ébauches de travaux simples.

Deuxième année.

Reproduction en modelage, d'après dessin, de sculpture ornementale simple.
Reproduction sur bois du travail en modelage.

Troisième année.

Reproduction en modelage, d'après dessin, de sculpture de moyenne difficulté d'exécution — reproduction sur bois de ce travail.

Quatrième année.

Reproduction en modelage, d'après dessin, de sculpture de style, reproduction sur bois de ce travail.

Sculptures de style faites directement sur bois d'après dessin sans modelage préalable.

Sculpture — Dessin

Première à quatrième année.

Dessins des travaux à reproduire par l'élève en modelage d'abord, en bois ensuite

Travail du fer — Ajustage — Travail

Première année.

Connaissance des outils pour le travail du fer.

Forger burins et bedanes — tremper ces outils.

Forger mèches ordinaires pour forer trous.

Connaissance du travail de la lime, finition des mèches à forer, tremper ces mèches.

Dresser à la lime une surface quelconque.
Régler à la lime, sur largeur et épaisseur données, une pièce quelconque.
Fileter une tige quelconque — forer trou et tarauder écrou pour cette tige filetée.
Affûtage des burins — essai de ces outils.

Deuxième année.

Buriner à dimensions données une pièce droite.
Buriner suivant dessin une pièce courbe, la régler au calibre.
Assembler deux pièces soit à queue d'aronde, soit au trait de Jupiter, etc.
Ajuster une pièce dans une cavité irrégulière et souder cette pièce.
Fabriquer les outils pour ajusteur.

Troisième année.

Ajustage de toutes pièces mécaniques, brides, coussinets, crapaudines, manivelles, leviers, excentriques, bielles, etc., à la machine à raboter d'abord, finition à la lime et polissage ensuite.

Travail du fer — Ajustage — Dessin

Mêmes cours que pour tourneurs en fer.

Travail du fer — Tournage — Tour à la main

Première année.

Connaissance des parties composant un tour à bois.
Connaissance des parties composant un tour à fer à cylindrer et fileter.
Connaissance des outils pour le bois.
Connaissance des outils pour le fer.
Affûtage des outils pour le bois.
Affûtage des outils pour le fer.
Forge et trempe des outils pour le fer.
Centrer une pièce d'après les pointes du tour.
Tournage cylindrique d'une pièce en bois.
Tournage cylindrique d'une pièce en fer.
Tournage mouluré d'une pièce en bois.
Tournage mouluré d'une pièce en fer.
Finition et polissage d'une pièce en fer.

Deuxième année.

Tour à cylindrer et fileter.
Cylindrer à un diamètre donné un arbre en fer.
Cylindrer à différents diamètres donnés, un arbre en fer.
Aléser et tourner extérieurement une bague en fer.
Tournage d'un cône et alésage conique d'un trou.
Surfacier une pièce quelconque au plateau.
Connaitre l'emploi des engrenages pour le filetage.

Troisième année.

Fileter tige et écrou, à simple pas, au chariot, au peigne.
Fileter tige et écrou, à double pas, au chariot, au peigne.
Fileter tige et écrou, à triple pas, au chariot, au peigne.
Tourner collets, clefs, rondelles, écrous et aléser robinets.
Tourner poulies et manchons.
Tourner et aléser paliers et coussinets.
Tourner à la main une pièce sphérique.
Tourner au chariot une pièce sphérique.
Aléser coussinets sphériques.
Aléser et tourner brides, cylindres, divers.
Tourner arbres coudés et excentriques.

Tournage du fer — Dessin

Première et deuxième années.

Dessins de pièces à exécuter par l'élève, soit en bois, soit en fer, en 1^{re} et 2^{me} années.

Troisième année.

Dessins d'exécution de toutes pièces composant une machine à vapeur: cylindre, piston, robinet, valve, régulateur, arbre de couche avec manivelles, excentrique, leviers combinés, bielle, etc.



Coupe des pierres — Marbrerie — Travail

Première année.

Connaissance de la pierre et des marbres.
des instruments et outils du tailleur de pierre et du marbrier.
Confection et affûtage de ces outils.
Dresser à la pointe la surface d'une pierre.
Mise d'une pierre, à la pointe, sur largeur et épaisseur.
Rectifier au ciseau et à la boucharde, le travail fait à la pointe.

Deuxième année.

Taille fine de la pierre et du marbre.
Polir la pierre et le marbre.
Débiter pierre ou marbres sciés en tranches.
Tailler les parties sciées, les adoucir et les polir.
Tailler moulures en ligne droite, les adoucir et les polir.
Tailler moulures en ligne courbe, les adoucir et les polir.

Troisième année.

Débiter et tailler consoles unies.
Moulurer sur champ ces consoles, polir les moulures.
Débiter pierres ou marbre sur calibre — ajuster ces pièces pour en former lambris ou pavement.
Rectification et polissage de ce travail.
Tailler dans la craie blanche, blocs à surfaces irrégulières, d'après calibres ou dessin. Exécuter ensuite en pierre ou en marbre.
Modeler suivant dessin, consoles, volutes, rinceaux et toutes pièces moulurées ou sculptées, servant à la construction ou à l'ameublement.
Reproduire ensuite soit en pierre, soit en marbre.

Marbrerie — Taille des pierres — Dessin

Première année.

Connaissance des principes élémentaires de dessin et d'architecture au point de vue de la construction.
Plan et perspective des solides.

Deuxième année.

Plans de lambris, pavement, cheminée, pierres pour construction — détails d'exécution du travail.
Dessins des travaux — ensemble et détails — à faire exécuter par l'élève ensuite.

Troisième année.

Connaissance élémentaire des cinq ordres et des divers styles.
Tracé en plan et en perspective, à main levée, de tout travail permettant la compréhension et l'exécution de ce travail sans renseignements autres.



III. — HORAIRE DES COURS.

Hiver (octobre-avril) 6 à 8 h. du soir. — Été (mai-septembre) 7 à 9 h. du soir.

JOURS	HEURES	PREMIÈRE ANNÉE			DEUXIÈME ANNÉE			TROISIÈME ANNÉE			QUATRIÈME ANNÉE
		BOIS	FER	MARBRE	BOIS	FER	MARBRE	BOIS	FER	MARBRE	BOIS
Lundi	Hiver 6-7	Travail	Travail	Travail	Travail	Travail	Travail	Travail	Travail	Travail	Travail
	Été 7-8										
Mardi	Hiver 7-8	Dessin	Dessin	Dessin	Dessin	Dessin	Dessin	Dessin	Dessin	Dessin	Dessin
	Été 8-9										
Mercredi	Hiver 6-7	Travail	Travail	Travail	Travail	Travail	Travail	Travail	Travail	Travail	Travail
	Été 7-8										
Jeudi	Hiver 7-8	Dessin	Dessin	Dessin	Dessin	Dessin	Dessin	Dessin	Dessin	Dessin	Dessin
	Été 8-9										
Vendredi	Hiver 6-7	Travail	Travail	Travail	Travail	Travail	Travail	Travail	Travail	Travail	Travail
	Été 7-8										
Samedi	Hiver 7-8	Dessin	Dessin	Dessin	Dessin	Dessin	Dessin	Dessin	Dessin	Dessin	Dessin
	Été 8-9										

Table des matières.

PREMIÈRE PARTIE.

Etude générale et préliminaire.

	Pages.
CHAPITRE I. Aperçu historique de l'industrie du bois à Ath	3
CHAPITRE II. Aperçu du milieu où évolue cette industrie	7
Le milieu physique	7
Le milieu démographique	7
Le milieu économique	9
Le milieu social	10
CHAPITRE III. La situation générale de l'industrie du bois à Ath	16
La grande industrie	16
La petite industrie	17

SECONDE PARTIE.

Etude spéciale sur la petite industrie du bois à Ath.

CHAPITRE I. La situation de la petite industrie vis à vis de la grande	20
CHAPITRE II. Les spécialités de la petite industrie du bois	23
CHAPITRE III. La production et les producteurs dans la petite industrie du bois à Ath	24
Le petit patron	24
Les collaborateurs du petit patron	26
1° Les apprentis et l'apprentissage	26
2° Les ouvriers du petit patron	27
L'outillage du petit patron	28
1° L'outillage non mécanique	28
2° L'outillage mécanique	29
Les matières premières utilisées par les petits patrons de l'industrie du bois	30
1° Les matières premières en menuiserie	31
2° Les matières premières en ébénisterie	32



Les conditions du travail chez les petits patrons de l'industrie du bois.	33
1 ^o Le salaire des collaborateurs du petit patron	33
2 ^o La durée du travail des collaborateurs du petit patron.	37
3 ^o L'hygiène des ateliers et les relations du petit patron avec son personnel	38
Les frais d'exploitation et autres	38
1 ^o Les frais d'installation	38
2 ^o Les frais généraux.	39
3 ^o La patente du petit patron	40
Les auxiliaires de la production chez les petits patrons de l'industrie du bois.	41
1 ^o Le crédit du petit patron	41
2 ^o L'association des petits patrons de l'industrie du bois.	42
La formation professionnelle des travailleurs du bois à Ath	43
§ I. — L'évolution des idées professionnelles à Ath au 19 ^e siècle.	43
1 ^o L'atelier des dentellières	43
2 ^o L'atelier de la coupe des pierres	43
3 ^o L'atelier de tissage du lin	44
4 ^o Les ateliers professionnels de l'hospice des orphelins.	44
§ II. — Les écoles professionnelles du bois.	46
CHAPITRE IV. La vente dans la petite industrie du bois.	48
La clientèle et les débouchés	48
1 ^o La clientèle des petits menuisiers.	48
2 ^o La clientèle des ébénistes	49
La concurrence dans la petite industrie du bois	50
La formation commerciale des petits patrons de l'industrie du bois	50
CONCLUSION.	52

ANNEXES :

I. Règlement de l'École professionnelle du bois à Ath	53
II. Programme des cours	57
III. Horaire des cours.	66

