

BIBLIOTHEQUE NATIONALE DE FRANCE- PARIS

Tout usage public de reproductions de documents conservés à la Bibliothèque nationale de France est soumis à l'obtention d'une autorisation préalable et à l'acquittement d'une redevance.

Ainsi chaque usage public des documents reproduits sur ce CD-rom doit faire l'objet d'une déclaration à l'aide du formulaire disponible auprès du Service reproduction.

TABLEAU

DE

L'ÉTAT PHYSIQUE

ET MORAL

DES OUVRIERS.

—

TOME I.

305

305

1

On trouve à la même librairie .

DE LA BIENFAISANCE PUBLIQUE, PAR M. LE BARON DE
GÉRANDO, pair de France, membre de l'Institut, du Conseil général des
hospices de Paris, etc., 4 volumes in-8°. — Prix : 30 francs.

DIVISION DE L'OUVRAGE :

INTRODUCTION, comprenant un savant résumé historique et bibliographique.

I^{re} PARTIE. — DE L'INDIGENCE DANS SES RAPPORTS AVEC L'ECONOMIE SOCIALE. —
Livre I. De l'indigence. — *Livre II.* Des causes de l'indigence. — *Livre III.* Des devoirs im-
posés à la bienfaisance publique.

II^{re} PARTIE. — DES INSTITUTIONS DESTINÉES A PRÉVENIR L'INDIGENCE. — *Livre I.*
Des institutions relatives à l'éducation des pauvres. — *Livre II.* Des institutions de pré-
voyance. — *Livre III.* Des moyens généraux propres à améliorer la condition des classes
malaisées.

III^{re} PARTIE. — DES SECOURS PUBLICS. — *Livre I.* Des moyens de procurer aux indigens
une occupation utile. — *Livre II.* Des secours à domicile. — *Livre III.* De l'hospitalité
publique.

IV^{re} PARTIE. — DES RÈGLES GÉNÉRALES DE LA BIENFAISANCE PUBLIQUE CON-
SIDÉRÉES DANS LEUR ENSEMBLE. *Livre I.* Des lois sur les pauvres. — Des origines de
cette législation. — De cette législation dans l'Europe moderne. — Des conditions d'une
bonne législation sur les pauvres. — *Livre II.* De l'administration des secours publics.
— Conditions d'un bon système de secours. — De l'organisation des secours publics. —
Conclusion.

IMPRIMÉ CHEZ PAUL RENOUARD

RUE GARANCIÈRE, N. 5.

TABLEAU
DE
L'ÉTAT PHYSIQUE ET MORAL
DES OUVRIERS

EMPLOYÉS

55,179

DANS LES MANUFACTURES DE COTON, DE LAINE ET DE SOIE.

OUVRAGE

ENTREPRIS PAR ORDRE ET SOUS LES AUSPICES DE L'ACADÉMIE DES SCIENCES MORALES ET POLITIQUES.

PAR M. VILLERMÉ,

MEMBRE DE CETTE ACADEMIE.

—○○○—
TOME PREMIER.
—○○○—

J. Goubeau

PARIS.

JULES RENOUARD ET C^{ie}, LIBRAIRES,
RUE DE TOURNON, N. 6.

—
1840.

1000

1000

1

INTRODUCTION.

Voici quelle a été l'origine de cet ouvrage; si elle n'est pas une preuve de sa bonté, elle sera pour plusieurs personnes un motif de le lire.

L'Académie des sciences morales et politiques de l'Institut a chargé M. Benoiston de Châteauneuf et moi, de faire dans les départemens de la France des recherches d'économie politique et de statistique, dont le but était de *constater, aussi exactement qu'il est possible, l'état physique et moral des classes ouvrières.*

Cette mission était conforme à l'esprit et au texte de la loi du 3 brumaire an iv (25 octobre 1795), qui a organisé l'Institut, et voulait que tous les ans plusieurs membres de cette compagnie voyageassent, *soit ensemble, soit séparément, pour faire des recherches sur diverses branches des connaissances humaines autres que l'agriculture.* (1)

Le choix des lieux à parcourir et du plan à suivre, nous était laissé. Nous ne pouvions entreprendre de *constater l'état physique et moral* de toutes les classes ouvrières; nous dûmes donc réduire le cercle de nos observations, pour nous occuper seulement des professions qui emploient le plus de bras, et ailleurs qu'à Paris.

Afin de rendre notre voyage plus utile, M. Benoist-

(1) Voir Part. 4 du tit. 5.

ton de Châteauneuf et moi, nous nous sommes séparés. Tandis que mon confrère parcourait le centre de la France et les côtes de l'Océan, j'ai visité les départemens où les industries du coton, de la laine et de la soie occupent le plus d'ouvriers.

Mais avant tout, je dirai comment j'ai procédé dans mes recherches.

Il me fallait examiner les effets de l'industrie sur ceux qu'elle emploie, interroger la misère sans l'humilier, observer l'inconduite sans l'irriter. Cette tâche était difficile. Eh bien! j'aime à le dire : partout des magistrats, des médecins, des fabricans, de simples ouvriers, se sont empressés de me seconder. Avec leur aide, j'ai pu tout voir, tout entendre, tout connaître. Ils m'ont, comme à l'envi, fourni des renseignemens. J'en ai demandé, j'en ai surpris. Et tel est le soin que je désirais mettre à cette espèce d'enquête, que j'ai suivi l'ouvrier depuis son atelier jusqu'à sa demeure. J'y suis entré avec lui, je l'ai étudié au sein de sa famille ; j'ai assisté à ses repas. J'ai fait plus : je l'avais vu dans ses travaux et dans son ménage, j'ai voulu le voir dans ses plaisirs, l'observer dans les lieux de ses réunions. Là, écoutant ses conversations, m'y mêlant parfois, j'ai été, à son insu, le confident de ses joies et de ses plaintes, de ses regrets et de ses espérances, le témoin de ses vices et de ses vertus.

Toutefois, dans la Suisse allemande que j'ai dû parcourir aussi, et dans le département du Haut-Rhin, la différence des langues ne m'a point permis de me livrer à des observations aussi intimes.

Après avoir fait connaître l'origine et la nature de mes recherches, et avant d'en exposer les résultats, je dois dire un mot de leur rédaction. Obligé, avant tout, d'être exact, je n'ai dû aspirer qu'à être clair. La consonnance uniforme des termes de fabrique et la reproduction fidèle de certains détails, ne per-

mettaient guère de songer à l'élégance du style (1). En outre, une des nécessités de mon sujet, était d'examiner partout les mêmes faits, et de revenir plusieurs fois sur eux. Il en résulte des répétitions qui nuisent encore à l'ouvrage; mais je devais subordonner mon plan à mon but, et tout sacrifier à celui-ci.

Une scrupuleuse exactitude était d'ailleurs d'autant plus indispensable, que l'ignorance et l'esprit de parti ont répandu de graves erreurs sur les ouvriers de nos manufactures. Or, comme il m'arrive de soutenir des opinions contraires à celles que beaucoup de personnes adoptent consciencieusement, et que beaucoup d'autres défendent par calcul, c'était pour moi un devoir rigoureux de décrire les faits tels que je les avais vus.

Malgré tout le soin et toute la conscience que j'ai mis dans mes recherches, et que je mettrai à les exposer, des accusations pourront encore s'élever contre moi. On ne saurait toucher aux préjugés et aux intérêts des hommes, sans exciter leurs passions. Peut-être aussi trouverai-je des défenseurs dans les préjugés et les intérêts contraires. Mais de cette controverse, qui doit conduire à mieux éclairer les faits, il ne pourra sortir que des vérités nouvelles et utiles.

Cet ouvrage se compose de deux parties : dans la première un chapitre séparé est consacré à chacune des fabriques que j'ai visitées, et dans la seconde où j'essaie de m'élever à des vues, à des considérations générales, où je tâche d'approfondir plusieurs questions, chaque ordre de faits devient le sujet d'un chapitre particulier.

La longueur de ce travail ne m'ayant pas permis de le soumettre tout entier à l'Académie des sciences

(1) Ainsi, presque tous les noms de travaux se terminent en *age*, et presque tous les noms de ceux qui les exécutent en *eur* ou *euse*.

morales et politiques, j'ai dû, dans mon rapport, sacrifier la première partie, quoiqu'elle contienne plus que la seconde peut-être, des choses nouvelles et propres à exciter l'attention. Mais il m'a semblé que, si la suite de tableaux qui la forment est d'un intérêt plus vif, plus réel, cet intérêt est pour ainsi dire local, et que je devais surtout à l'Académie la partie raisonnée de mes recherches, celle où j'essaie, comme je viens de le dire, de m'élever à des considérations générales.

L'Académie des sciences morales et politiques, qui a ordonné l'insertion de la seconde partie de cet ouvrage dans le recueil de ses mémoires, n'a donc pas connu la première. Je joins aussi à la seconde quelques paragraphes nouveaux qui ne lui ont pas été soumis.

Qu'il me soit permis, en terminant cette courte introduction, d'arrêter un instant l'attention du lecteur sur les mots *fabrique* et *manufacture*, dont nous ferons très fréquemment usage.

Ces deux mots sont ordinairement employés l'un pour l'autre, et tout-à-fait dans le même sens. Nous éviterons cette confusion; pour nous, ils signifieront:

L'abrique, la ville, la localité considérée dans son ensemble, où l'on fabrique certains produits de l'industrie;

Et *manufacture*, le bâtiment, la maison où l'on fabrique en grand ces produits.

TABLEAU
DE
L'ÉTAT PHYSIQUE
ET MORAL
DES OUVRIERS

**EMPLOYÉS DANS LES MANUFACTURES DE COTON, DE LAINE
ET DE SOIE.**

PREMIÈRE PARTIE.

**Cette première partie sera divisée en trois sections,
dans chacune desquelles nous nous occuperons des
ouvriers de l'une des trois grandes industries du
coton, de la laine et de la soie.**

SECTION I.

DES OUVRIERS DE L'INDUSTRIE COTONNIÈRE.

Les observations qui vont être exposées sur les ouvriers de l'industrie cotonnière, ont été faites dans nos départemens du Haut-Rhin, de la Seine-Inférieure, de l'Aisne; du Nord, de la Somme, du Rhône, et dans le canton suisse de Zurich.

CHAPITRE PREMIER.

Travaux auxquels se livrent les ouvriers de l'industrie cotonnière.

Ces travaux se divisent, selon le but qu'on se propose, en trois arts distincts : la *filature*, le *tissage*, et l'*impression des toiles*.

L'art de la filature est peut-être celui qui a fait de nos jours les progrès les plus étonnans. Ces progrès, dus surtout aux Anglais, consistent dans l'invention de machines admirables qui, multipliant les produits avec une célérité, une économie, une perfection merveilleuses, ont donné un essor immense

à toutes les industries dont le coton est l'objet, et, par suite, changé l'aspect de plusieurs pays. Il y a même telle de ces machines qui occupe un seul adulte avec un ou deux enfans, et qui fait le travail de trois cents fileuses d'autrefois.

Il ne peut entrer dans mon plan de décrire en détail les diverses opérations auxquelles on soumet successivement le coton pour en faire des étoffes. Cependant, je dois les indiquer, afin de faire connaître les conditions dans lesquelles travaillent les ouvriers.

Les filatures, celles surtout du département du Haut-Rhin, sont toutes actuellement, à bien dire, de grandes usines. Le coton y est d'abord ouvert à la main, épluché et battu avec des baguettes sur des claies (1); si l'on veut en faire un fil très fin, ou si l'on veut en fabriquer un fil plus gros, il est présenté immédiatement au sortir de la balle, à des machines qui l'ouvrent, le battent, le nettoient et le rendent ensuite en duvet léger, floconneux et propre.

Arrivé à cet état (2), on le livre à une machine, le *batteur-étaleur*, qui l'étend en une large ouate ou nappe encore plus légère, dont tous les brins ou filamens sont écartés les uns des autres.

(1) En cordelettes, pour qu'elles soient plus élastiques et fassent mieux détacher les ordures.

(2) Et épluché de nouveau avec la main si on le destine à former un fil d'une grande ténuité.

Puis d'autres machines, appelées *cardes*, *machines à carder*, démêlent les filamens de cette ouate, leur donnent une direction parallèle, et leur font prendre la forme plate d'un ruban ou la forme ronde d'une corde, que l'on double et que des étirages successifs allongent. Ensuite, ce ruban est soumis à l'action des diverses machines à filer, qui, par de nouveaux étirages combinés avec sa torsion, le convertissent en fil.

Enfin, ce fil, porté à l'atelier des dévideuses, est mis en écheveaux, pesé, et divisé en paquets sur lesquels on écrit un numéro qui indique sa finesse. (1)

Toutes ces opérations s'exécutent indifféremment par des ouvriers des deux sexes. Néanmoins, l'*épluchage* du coton, son *cardage*, et surtout le *dévidage*, l'*empaquetage* du fil, sont plus particulièrement faits par des femmes aidées d'enfans du même sexe. Chaque métier à filer occupe deux, trois, quelquefois quatre personnes, dont la plus âgée dirige les trois autres, qui sont presque toujours des enfans. Ces

(1) La manière de numéroter les fils de coton est très simple : tous les écheveaux sont formés d'un fil de même longueur, et l'on ne réunit dans chaque paquet que des écheveaux du même poids. Le poids de l'écheveau détermine ce qu'on nomme le numéro du fil, lequel est d'autant plus élevé que le poids est plus petit ou le fil plus fin.

derniers, appelés *rattacheurs*, surveillent les fils, rattachent ceux qui se brisent, nettoient les bobines en se précipitant sur le plancher, pendant que la partie mobile du métier (le chariot) s'écarte de la partie fixe, et ramassent le coton de déchet. (1)

Les ateliers des filatures sont vastes, bien éclairés, mais tenus assez soigneusement fermés, afin de prévenir les courans d'air qui ne manqueraient pas de soulever des nuages de coton, et, dans les salles du filage proprement dit, de sécher et de faire briser les fils. De plus, celles-ci sont entretenues à une température d'autant plus élevée, que l'on y fabrique des fils plus fins : elle varie de 15 ou 16 à 25° du thermomètre centigrade. (2)

(1) Lorsque plusieurs enfans sont attachés à un seul métier, le plus petit est plus particulièrement chargé de nettoyer les bobines et de ramasser le coton de déchet; on le nomme *bobineur* ou *balayeur*.

Quelquefois deux métiers sont conduits par un seul fileur dont les aides sont alors un peu grands, et d'autres fois deux petits métiers, dirigés chacun par un adolescent, n'ont pour eux deux qu'un seul bobineur.

Enfin, comme les fileurs travaillent à la pièce et sont responsables de la qualité du fil qu'ils fabriquent, ils choisissent et paient eux-mêmes leurs aides.

(2) 12° 4 à 20° Réaumur; 60 à 77 Fahrenheit. Les autres salles des filatures de coton ne sont chauffées qu'à 15 ou 16° (celles du cardage), ou même ne le sont que pour procurer aux ouvriers une chaleur agréable. Dans les filatures de coton de l'Angleterre, la température des salles du filage doit être souvent plus élevée

Cette chaleur de certains ateliers, le duvet, la poussière irritante que l'on respire en grande quantité dans certains autres, d'une part; et, de l'autre, le jeu des machines, toutes mises en œuvre par la puissance unique d'une pompe à feu ou d'un cours d'eau, qui travaillent pour les ouvriers, remplacent leurs bras et leurs mains avec plus d'adresse, de force et de régularité qu'ils n'en pourraient mettre, et les changent en surveillans d'elles-mêmes, doivent être simplement indiqués ici.

Dans les ateliers de tissage, où l'on convertit les fils en toiles, les opérations consistent : à *ourdir* ou disposer les fils qui doivent former la *chaîne*, c'est-à-dire la longueur de la pièce de toile, à monter cette chaîne sur le métier à tisser, à l'*encoller* ou la *parer*, à faire les cannettes ou à les charger des fils destinés à la *trame*, à les placer dans la navette, et à tisser.

On distingue deux sortes d'ateliers de tissage, ceux à métiers à bras ou à métiers ordinaires, et ceux à métiers dits mécaniques, qu'un moteur commun fait marcher; car la mécanique tient lieu de l'homme dans le mouvement qui pousse la navette, comme

encore que je viens de le dire. Car je lis dans l'*Appendix to doctor BISSET HAWKINS'S Reports on the manufacturing districts*, 78° et 79° (25° 56 et 26° 11) dans la manufacture de M. Paul Chappe, de Manchester : *Spinning-room*, 79°; *throstle-room*, 78° (V. D. 3. *Lancashire-District continued*, p. 264). 86° (30°) dans celle de M. Clarkes de la même ville : *throstle-room* (V. p. 265).

elle en tient lieu dans les mouvemens qui battent, nettoient, cardent et filent le coton.

Les premiers ateliers, les plus communs, et de beaucoup, sont *presque toujours* des pièces plus ou moins enfoncées en terre, sombres, humides, peu ou point aérées. On choisit ces locaux, malgré les inconvéniens qui en résultent pour la santé, afin de conserver aux fils des chaînes la souplesse, la moiteur, l'élasticité, la ténacité qui les empêchent de se rompre, et qu'on cherche à leur donner par *l'encollage* ou *parement*. Leurs ouvriers sont des deux sexes, mais plus souvent des hommes que des femmes. Les enfans qui n'ont pas encore assez de force pour tisser, préparent les fils, et ceux qui tissent sont âgés au moins de quinze ans accomplis.

Dans les ateliers de tissage mécanique, où les métiers travaillent d'eux-mêmes, les conditions sont différentes. On y trouve à-la-fois l'espace et la lumière; les ouvriers n'y ont d'autre soin que de rattachier les fils rompus, d'arrêter les métiers et de leur redonner l'impulsion (1). En outre, le tissage mécanique n'exigeant aucun effort musculaire, emploie bien moins d'hommes que de femmes. Celles-ci sont d'ailleurs chargées, avec les enfans, comme

(1) Un tisseur à la mécanique dirige deux métiers, au lieu d'un seul, et avec chacun de ces métiers il fait presque la besogne de deux métiers à la main.

dans les tissages à la main, du dévidage, du bobinage et de l'ourdissage, trois opérations qui occupent plus du tiers de tous les travailleurs. Mais l'encollage des chaînes n'est fait que par des hommes, dans des salles où la chaleur est excessive : elle s'y élève communément de 34 à 37° (1), et je l'y ai trouvée parfois plus haute. Du reste, si le nombre des ouvriers employés à ce travail fatigant n'est pas encore considérable, il ne peut manquer de le devenir ; car il est avantageux d'encoller à la mécanique les chaînes qui doivent être tissées à la main ; et, d'un autre côté, le tissage mécanique prend et prendra de plus en plus de l'extension aux dépens du tissage ordinaire.

Dans les manufactures d'indiennes ou d'impression des toiles de coton, on grave les planches en bois et les cylindres ou rouleaux métalliques qui servent à imprimer les dessins ou les couleurs ;

On dispose les toiles par le lavage, le blanchiment, le séchage, etc., et l'application de certains *mordans*, à prendre les couleurs dont on veut les revêtir, et à les conserver vives et inaltérables ;

On imprime, on fixe sur une des faces de l'étoffe, les dessins ou figures diversement coloriées qu'elle doit présenter. (2)

(1) 27 à 30° 5 Réaumur ; 93 à 98° 5 Fahrenheit.

(2) Par le moyen de planches à la main, de la machine à rou-

Enfin, on donne aux toiles, après leur impression, les derniers apprêts qu'elles reçoivent pour être livrées au commerce.

Trois principales classes d'ouvriers exécutent toutes ces opérations : ce sont les graveurs, les imprimeurs et les manœuvres.

Les deux premières classes gravent et impriment comme l'indiquent leurs noms, et la dernière fait les autres travaux.

Il n'y a que des hommes parmi les graveurs. Ils confectionnent, pour la plupart, les planches plates en bois qui servent à l'impression à la main, et les autres gravent les rouleaux métalliques. Les graveurs

leaux métalliques, ou bien de la *perrotine*. La machine à rouleaux et la *perrotine* permettent de fabriquer avec une grande célérité, surtout la première. On en construit qui impriment à-la-fois plusieurs couleurs. On assure qu'avec la *perrotine*, deux hommes et trois enfans font à eux cinq, le travail de vingt-quatre hommes et de vingt-quatre enfans, et qu'il y a des machines à rouleaux avec lesquelles deux ouvriers seulement et deux enfans impriment chaque jour une quantité d'étoffes qui demanderait près de *deux cents* ouvriers et autant d'enfans pour être imprimées à la main. Enfin, l'application de ces machines à la fabrication des indiennes n'est pas moins importante, peut-être, que l'application des appareils mécaniques modernes à la filature et au tissage. Chacune d'elles paraît avoir d'ailleurs, comme la planche à la main, ses avantages particuliers qui ne permettent point de la substituer toujours aux deux autres. On vient de découvrir, annonce-t-on, un nouveau procédé économique d'impression et même de teinture applicable à toute espèce de tissus, mais j'ignore quel est ce procédé, dû comme la *perrotine* à un Français.

travaillent commodément assis dans des pièces bien chauffées et parfaitement éclairées : ce sont des artistes dans leurs ateliers. Des femmes, appelées *picoteuses*, contribuent aussi à la confection des planches en bois, en les garnissant de *picots* et de filets de laiton.

Les imprimeurs sont des deux sexes et de tout âge ; mais les hommes font seuls les impressions à la mécanique (1), et ordinairement les impressions à la planche qu'on nomme de *première main*, parce qu'elles consistent dans l'application de la première couleur et guident pour l'impression des autres (2). En outre, un enfant de six à douze ans, appelé *tireur* ou *brosseur*, est attaché à chaque imprimeur ou imprimeuse ; sa principale occupation est de soigner le *châssis à la couleur* pour qu'il ne soit jamais dépourvu de celle-ci, et que les planches puissent en être chargées à chaque instant.

Les imprimeurs ou imprimeuses, ainsi que ces enfans, travaillent debout, chacun devant son établi, et dans de très vastes salles à plafond extrêmement élevé, bien éclairées et chaudes en toute saison. Ils sont éloignés l'un de l'autre par un espace d'environ six pieds ; chacun a ordinairement sa fenêtre, comme

(1) C'est-à-dire, les impressions au rouleau et à la perrotine.

(2) Ces autres couleurs sont nommées *rentrures*. On appelle *rentreurs* ou *rentreuses* les ouvriers chargés de ces dernières.

les graveurs. Mais ces fenêtres sont soigneusement maintenues fermées : cependant l'air se renouvelle dans les salles, où l'on ne sent d'autre odeur que celle de l'acide acétique. (1)

Les *manœuvres* sont tous les hommes qui n'appartiennent pas aux deux classes précédentes. Ils lavent les pièces d'étoffes, les teignent, les portent à l'étuve, au séchoir, sur le pré, les y étendent, les arrosent, puis les passent au cylindre, les calandrent, les pressent, ou font tout autre ouvrage de force. Disséminés dans l'établissement, mais plus particulièrement attachés aux ateliers de teinture et de blanchiment, ils travaillent plus ou moins à l'air, souvent dans l'humidité, et quelquefois en partie dans l'eau.

On peut encore citer deux classes d'ouvriers de l'industrie cotonnière, communes aux ateliers de tissage et aux manufactures d'indiennes.

1° Celle des *couturières* et *napeuses* ou *énoueuses*, se compose principalement de jeunes filles de 12 à 18 ans. Elles examinent chaque pièce d'étoffe, y font les reprises des fils rompus, et en retirent les nœuds qui nuiraient à la bonne apparence ainsi qu'à l'application des planches ou dessins.

2° Celle des *apprêteurs*. Avant de livrer à la con-

(1) Cette odeur est souvent assez forte pour provoquer la toux chez les visiteurs, mais jamais chez les ouvriers.

sommation les toiles de coton, blanches ou peintes, on leur donne les derniers apprêts, qui consistent à les rendre très blanches, à les gommer, les lustrer, les glacer, les moirer, etc., en un mot à leur donner la nuance, la qualité, l'aspect que cherchent les acheteurs. Dans ce but, on leur fait subir plusieurs manipulations dont le détail serait ici superflu (1). Ces dernières opérations se font dans les manufactures elles-mêmes, ou chez les maîtres apprêteurs; et partout la grande majorité des ouvriers qui les exécutent appartient au sexe féminin.

Ici, on travaille dans des ateliers ordinairement fermés et souvent trop chauds. Dans ceux de l'*apprêt dit écossais*, par exemple, j'ai vu les ouvrières soumises à une température habituelle de 35 à 40° (2), c'est-à-dire à une température qui, parfois, égale celle du corps, et les entretient dans un état continuel de transpiration abondante. Elles y sont toutes jambes et pieds nus, n'ayant sur elles qu'une chemise et un très léger jupon. (3)

(1) On les fait passer dans une solution de gomme ou d'amidon, on les calandre, on les enroule sur des cylindres très chauds, on les sèche rapidement, on les repasse, etc.

(2) 28 à 32° Réaumur; 93 à 104° Fahrenheit.

(3) Deux de ces femmes saisissent, chacune par un chef, une pièce de mousseline mouillée, s'écartent rapidement l'une de l'autre sans que l'étoffe touche le plancher, la tendent, lui impriment deux ou trois secousses, et, cette pièce est sèche ou à-

Parmi les ouvriers de l'industrie cotonnière, les *éplucheuses*, les *empaqueteuses* du fil, les dévideuses de trames, les *picoteuses*, les couturières, les *nopeuses*, quelques ouvrières employées aux apprêts, les tisserands et les graveurs de planches ou de rouleaux, travaillent assis; tous les autres restent debout.

On voit encore dans les manufactures de coton, des ouvriers qui construisent ou réparent les machines et métiers. Ces ouvriers, dits *des ateliers de construction*, sont des forgerons, des serruriers, des charpentiers, des menuisiers, des tourneurs sur bois et sur métaux, des ajusteurs, des monteurs de métiers, etc., etc. Comme ils ne font pas partie des ouvriers en coton proprement dits, je n'essaierai pas de donner une idée de leurs travaux.

peu-près, en bien moins de temps qu'il ne m'en a fallu pour écrire cette note.

CHAPITRE II.

Des ouvriers de l'industrie cotonnière dans le département du Haut-Rhin.

I.

De ces ouvriers en général, et en particulier de ceux de la fabrique de Mulhouse et de la plaine d'Alsace.

(Époques des observations : juin, juillet 1835 et septembre 1836.)

C'est dans le Haut-Rhin, dans la Seine-Inférieure, et plus particulièrement dans la ville de Mulhouse, que l'industrie du coton a pris, en France, le plus grand développement; elle a fait surtout des pas de géant dans le premier de ces départemens. Dès l'année 1827, on y comptait 44,840 ouvriers (1)

(1) Savoir :	10,240	dans les filatures.
	23,352	dans les tissages.
	11,248	dans les imprimeries d'indiennes.
	<hr/>	
	44,840	

Voir dans la *Statistique générale du département du Haut-Rhin,*

employés dans les seuls ateliers de filature, de tissage et d'impression d'indiennes. Si l'on ajoute à ce nombre tous ceux auxquels cette même industrie procure directement du travail (1), ainsi que les enfans payés par les imprimeurs et fileurs auxquels ils servent d'aides (2), ce ne sera certainement point exagérer que de porter à plus de 50,000, c'est-à-dire au huitième de la population (3), tous les ouvriers qui travaillaient alors dans le département du Haut-Rhin pour les manufactures de coton.

Sept ans plus tard, en 1834, époque de prospérité et d'extension pour ces manufactures, on évaluait approximativement à 91,000 le nombre de leurs tra-

publiée par la Société industrielle de Mulhouse, les tableaux n^{os} 20, 21 et 23, et à la page 438 les précautions qui ont été prises par cette Société pour connaître l'état véritable de toutes les industries du département en 1827.

(1) Tels que voituriers, menuisiers, charpentiers, tourneurs, serruriers, fondeurs, forgerons, faiseurs de peignes et de navettes pour les tisserands, faiseurs de cardes, mécaniciens, constructeurs, raccommodeurs de métiers, etc., etc.; 6 à 700 blanchisseurs et teinturiers, et 5 à 600 bonnetiers, passementiers, rubaniers et brodeurs en coton (*Voy.* les tableaux n^{os} 22 et 24 de la *Statistique générale du Haut-Rhin*).

(2) D'après l'*Annuaire du Haut-Rhin* pour l'année 1813, il y avait déjà alors, dans ce département, 44,400 individus, hommes, femmes, enfans et vieillards, employés dans les manufactures de coton ou pour elles (*V.* les p. 276 et 277).

(3) Population officielle de 1827 : 408,741.

vailleurs (1), non compris également les classes omises dans le total de 1827; ce qui doit faire porter à plus de 100,000 ou au quart de la population tous les individus employés en 1834, dans le département, pour l'industrie cotonnière. (2)

Or, il est incontestable que les salaires des 50,000 ouvriers de 1827 et des 100,000 de 1834, faisaient vivre beaucoup d'autres individus encore, ne fût-ce que leurs enfans en bas âge.

Enfin il résulte des renseignemens qui m'ont été fournis, que les ouvriers en coton du Haut-

(1) Savoir :

- à 18,000, ceux des deux sexes employés dans les filatures (Voir dans le tome VII des Bulletins de la Société industrielle de Mulhouse, le Rapport du jury départemental du Haut-Rhin, sur les produits du département destinés à l'exposition, et sur les progrès de l'industrie de 1827 à 1834. Voir surtout la p. 437).
- à 35,000, ceux employés dans les tissages à fabriquer des toiles blanches, comme calicots, percales, mousselines (Id., p. 440);
- à 20,000, ceux occupés à la fabrique des tissus de coton en couleur (Id., p. 448);
- à 18,000, ceux des divers ateliers d'impression et de teinture en général (Id., p. 447).

91,000

Mais plusieurs fabricans d'indiennes ayant réuni à leur industrie l'impression des étoffes connues sous les noms de foulards, mousseline de soie, thibet, etc., il faut diminuer un peu le dernier chiffre.

(2) Population officielle de 1831, dans le département entier : 424,258.

Rhin étaient encore plus nombreux en 1835, et surtout dans les six premiers mois de 1836, qu'ils ne l'étaient en 1834. On peut du moins l'affirmer pour les villes de Mulhouse, Thann, Guebwiller, Soultz, Sainte-Marie-aux-Mines, et pour les villages de Dornach, Bitschwiller, etc., surtout pour Mulhouse, Thann et Dornach, où j'ai vu de tous côtés bâtir de nouvelles maisons pour les loger, et construire de nouveaux ateliers (1). Mais une tendance

(1) A l'appui de cette assertion, je puis citer des articles de journaux desquels il résulterait, s'ils sont exacts, que dans la seule ville de Mulhouse, il y avait, en ouvriers de la fabrique proprement dite :

	Internes ou logés en ville.	Externes ou logés dans les villages.	TOTAL.
En 1834, d'après une sorte de recensement fait à la fin d'avril. .	4,960	4,900	9,860
En 1835, d'après une sorte de recensement fait à la fin de l'année.	6,573	5,064	11,637
Augmentation.	1,613	164	1,777

Si l'on réunit aux ouvriers en coton les ouvriers travaillant chez les artisans de la ville, comme gens de peine, domestiques, gens à gages, c'était :

En 1834.	8,991	5,226	14,217
En 1835.	11,615	5,412	17,027
Augmentation pour toute la classe ouvrière. . . }	2,624	186	2,810

Voir *l'industriel alsacien* du 21 novembre 1835, pour le re-

contraire a dû certainement s'observer à la fin de 1836, et dans les huit ou neuf premiers mois de 1837.

Les 44,840 ouvriers en coton recensés en 1827 dans le Haut-Rhin, et les 91,000 admis pour 1834, se divisaient entre eux comme il suit, du moins d'après les documens qui les indiquent :

	Sur 1,000	
	En 1827. (1)	En 1834. (2)
Dans les filatures.	228	198
— tissages.	521	604
— manufact. d'indiennes.	251	198

D'après les mêmes documens, l'accroissement dans le nombre de nos travailleurs, de 1827 à 1834, aurait été :

De 60 sur 100 pour ceux des manufactures d'indiennes;

De 81 sur 100 pour ceux des filatures;

censement de 1834, et le même journal du 19 décembre de la même année pour le recensement de 1835.

V. encore les journaux quotidiens du mois de décembre 1835.

Ainsi, sur les 17,000 ouvriers de Mulhouse trouvés en 1835, 11,600 seulement habitaient la ville, et les 5,400 autres, ayant leur domicile dans les communes voisines, s'y rendaient chaque matin pour travailler.

(1) V. la p. 372 de la *Statistique générale du département du Haut-Rhin*, et la note de la page 14 de ce volume.

(2) V. la note 1 de la page 16.

De 135 sur 100 pour ceux des tissages (1) ;

Et de 102 pour tous les ouvriers réunis.

Voici comment, en supposant toujours 1,000 le nombre des ouvriers employés, ils se partageaient en 1835 pour les occupations :

A. Dans les filatures ordinaires : (2)

Fileurs et fileuses proprement dits.	300
Rattacheurs et bobineurs.	300
Femmes à la journée.	266
Hommes <i>id.</i>	133

B. Dans la filature de M. Nicolas Schlumberger, à Guebwiller, où l'on fabrique les fils les plus fins, les plus réguliers, et où, proportion gardée, les ateliers du battage et de la carderie occupent le plus de travailleurs, et les ateliers du filage le plus d'enfants (3) :

Fileurs et fileuses.	176
Rattacheurs et bobineurs.	360

(1) La différence est ici d'autant plus grande, qu'en 1834 on comptait 3,090 métiers dits mécaniques au lieu de 426 connus en 1827.

(2) D'après les réponses manuscrites soumises à la Société industrielle de Mulhouse, dans sa séance mensuelle du 29 juillet 1835 (au nom d'une commission spéciale, par M. Josué Heilmann), aux questions adressées par moi à cette Société, sur la classe ouvrière employée dans les manufactures de Mulhouse et de Dornach.

(3) D'après une note qui m'a été remise dans cette même manufacture, en 1835.

Ouvriers ordinaires de la carderie.	120
Dévideuses, batteurs, battenses, et quelques employés de la carderie.	240
Mancœuvres et ouvriers divers âgés de plus de 17 ans. .	104

C. Dans les tissages mécaniques : (1)

Pareurs.	28
Tisseurs et tisseuses de première classe.	440
Tisseuses de seconde classe.	162
Dévideuses, hobineuses et ourdisseuses.	194
Bobineurs et rattacheurs (enfants des deux sexes). . .	130
Mancœuvres.	46

D. Dans les tissages à la main.

Il n'y a guère dans ces tissages que des hommes pour conduire les métiers; mais des femmes, des enfans et quelques vieillards préparent les fils.

E. Dans les manufactures d'indiennes ordinaires : (2)

Graveurs sur bois.	67
Imprimeurs et imprimeuses.	333
Tireurs (enfants des deux sexes).	333
Mancœuvres et ouvriers divers.	267

Voici comment les sexes se divisaient dans les

(1) D'après les réponses manuscrites soumises à la Société industrielle de Mulhouse.

(2) D'après une note qui m'a été remise à Mulhouse, par un ancien directeur de manufacture d'indiennes, dans laquelle on n'imprimait point au rouleau.

trois sortes d'ateliers d'un très grand établissement du Haut-Rhin :

	Homm.	Femm.	
Filature.	221	779	} sur 1000 (1).
Tissage.	473	527	
Indiennerie.	851	149	

Si l'on excepte quelques graveurs, un assez grand nombre de tisserands et la plupart des femmes qui garnissent de *picots* les planches à imprimer, on peut dire qu'en Alsace les ouvriers de l'industrie cotonnière travaillent dans de grands ateliers, où les deux sexes sont *généralement* mêlés partout où le travail n'est point, par sa nature, dévolu à un seul.

La durée journalière du travail varie selon l'espèce de manufactures et même un peu selon les localités.

A Mulhouse, à Dornach, etc., les filatures et les tissages mécaniques s'ouvrent généralement le matin à cinq heures, et se ferment le soir à huit, quelquefois à neuf. En hiver, l'entrée en est fréquemment retardée jusqu'au jour, mais les ouvriers n'y gagnent pas pour cela une minute. Ainsi, leur journée est au moins de quinze heures. Sur ce

(1) D'après un tableau publié dans l'*Industriel alsacien* du 6 août 1836. En voici les chiffres :

	Homm.	Femm.
Filature.	93	327
Tissage.	836	930
Impression d'indiennes.	564	99

temps, ils ont une demi-heure pour le déjeuner et une heure pour le dîner; c'est là tout le repos qu'on leur accorde. Par conséquent, ils ne fournissent jamais moins de treize heures et demie de travail par jour.

A Thann, à Vesserling, etc., la journée est aussi longue; mais dans le dernier endroit les ouvriers disposent chaque jour de deux heures entières. A Guebwiller, dans la belle filature de MM. Nicolas Schlumberger et compagnie, elle est de treize heures et demie au lieu de quinze, et la durée de travail effectif de douze heures au lieu de treize et demie (1). D'un autre côté, à Bitschwiller, village rempli de filatures et de tissages mécaniques, situé entre Thann et Saint-Amarin, la journée, si l'on m'y a dit vrai, serait toujours de seize heures, car elle commence à cinq heures du matin et le soir elle finit à neuf.

Enfin, tous les samedis, elle est communément plus courte, ainsi que la durée de travail effectif, dans les établissemens où les ouvriers sont à la pièce ou à la tâche; elle l'est aussi tous les jours pour les ouvriers employés à construire ou à raccommoder les métiers et les machines.

(1) La journée y commence en été à 5 heures du matin pour finir le soir à 6 heures et demie, en hiver à 7 heures pour finir le soir à 8 heures et demie, et l'on y accorde, comme à Mulhouse, etc., une heure et demie pour les repas et le repos.

La durée du travail est la même dans les filatures et dans les tissages mécaniques. Quant aux ateliers où l'on tisse à la main, comme les métiers y marchent sans le secours d'un moteur général et que les salaires s'y paient constamment à la pièce ou à l'aune, la sortie et l'entrée y sont plus libres que dans les autres. Néanmoins, la durée du travail journalier y est presque toujours fort longue; elle l'est surtout pour beaucoup de tisserands qui emportent chez eux des fils qu'ils tissent en famille sur leurs propres métiers. Pour ces derniers, la journée commence souvent avec le jour, quelquefois plus tôt, et elle se prolonge très avant dans la nuit, jusqu'à dix ou onze heures. Mais elle est ordinairement moins longue pour les ouvriers des campagnes, qui ne fabriquent des toiles que dans les momens où ils ne sont pas occupés à l'agriculture.

Le travail dans les manufactures d'indiennes, du moins le travail soigné, ne peut se faire que pendant le jour. Voilà pourquoi, sans doute, il n'a lieu que depuis six heures du matin jusqu'à six heures du soir en été, et, en hiver, depuis 7 heures et demie, 8 heures du matin jusqu'à l'approche de la nuit (1). Il est interrompu une heure par un seul repas. Dans ces manufactures, où communément tout se paie à la

(1) Excepté souvent pour les couturières et les épilcheuses.

tâche, les heures d'entrée et de sortie sont moins sévèrement observées que dans les filatures.

On suit, dans les ateliers d'apprêts, la règle des fabriques dont ils font partie.

Enfin, on exige souvent des ouvriers qu'ils prolongent leur travail au-delà de l'heure où les ateliers restent ordinairement ouverts; mais alors cet excédant de travail leur est payé à part.

Il est bien entendu que toutes les durées indiquées ici peuvent être et sont très souvent diminuées dans les temps de stagnation des affaires ou de crise commerciale. (1)

La cherté des loyers ne permet pas à ceux des ouvriers en coton du département du Haut-Rhin, qui gagnent les plus faibles salaires ou qui ont les plus fortes charges, de se loger toujours auprès de leurs ateliers. Cela s'observe surtout à Mulhouse. Cette ville s'accroît très vite; mais les manufactures s'y développant plus rapidement encore, elle ne peut recevoir tous ceux qu'attire sans cesse dans ses murs le besoin de travail (2). De là, la nécessité pour les

(1) Ainsi, au mois d'avril 1837, toutes les manufactures de l'Alsace renvoyaient ou avaient déjà renvoyé une partie de leurs ouvriers; les autres étaient occupés chaque jour un moindre nombre d'heures, et presque partout le travail ne se faisait plus 6 jours par semaine: plusieurs tissages même s'arrêtèrent.

(2) Il résulte :

1° D'une note qui m'a été remise par M. André Kœchlin, maire

plus pauvres, qui ne pourraient d'ailleurs payer les loyers au taux élevé où ils sont, d'aller se loger loin de la ville, à une lieue, une lieue et demie, ou même plus loin, et d'en faire par conséquent chaque jour deux ou trois, pour se rendre le matin à la manufacture, et rentrer le soir chez eux. (1)

Les seuls ateliers de Mulhouse comptaient, en 1835, plus de 5,000 ouvriers logés ainsi dans les vil-

de Mulhouse, et en 1798, époque de la réunion de cette ville à la France, elle avait 6,025 habitans.

2° *Et des Recherches de statistique comparée faites sur la ville de Mulhouse*, lues à la Société industrielle, le 26 septembre 1828, par M. Achille Penot (in-8°, 53 pages. Mulhouse, 1828), que la population de cette ville, évaluée en multipliant les naissances par 30 aurait été, savoir :

Pour 1812, de . . .	10,784	Pour 1820, de . . .	11,424
1813 — . . .	11,168	1821 — . . .	12,980
1814 — . . .	10,080	1822 — . . .	14,624
1815 — . . .	9,856	1823 — . . .	14,080
1816 — . . .	9,248	1824 — . . .	15,164
1817 — . . .	8,832	1825 — . . .	16,000
1818 — . . .	8,736	1826 — . . .	18,848
1819 — . . .	9,792	1827 — . . .	20,864

D'après l'opinion de la mairie, elle était approximativement :

En 1835, de	28,000 habitans
Et en 1836 —	30,000

Ces nombres sont beaucoup plus forts que ne les donnent les listes officielles de la population du royaume.

(1) Je lis dans une note manuscrite de M. André Kœchlin, que des ouvriers des manufactures de Mulhouse ont parfois été logés à deux lieues de cette ville, et même à deux lieues et un quart.

lages environnans (1). Ces ouvriers sont les moins bien rétribués. Ils se composent principalement de pauvres familles chargées d'enfans en bas âge, et venues de tous côtés, quand l'industrie n'était pas en souffrance, s'établir en Alsace, pour y louer leurs bras aux manufactures. Il faut les voir arriver chaque matin en ville et en partir chaque soir. Il y a, parmi eux, une multitude de femmes pâles, maigres, marchant pieds nus au milieu de la boue, et qui, faute de parapluie, portent renversé sur la tête, lorsqu'il pleut, leur tablier ou leur jupon de dessus, pour se préserver la figure et le cou, et un nombre encore plus considérable de jeunes enfans non moins sales, non moins hâves, couverts de billons tout gras de l'huile des métiers, tombée sur eux pendant qu'ils travaillent. Ces derniers, mieux préservés de la pluie par l'imperméabilité de leurs vêtemens, n'ont pas même au bras, comme les femmes dont on vient de parler, un panier où sont les provisions pour la journée; mais ils portent à la main ou cachent sous leur veste, ou comme ils le peuvent, le morceau de pain qui doit les nourrir jusqu'à l'heure de leur rentrée à la maison. (2)

(1) Voyez l'*Industriel alsacien* du 21 novembre 1835, et la note de la page 17 de ce volume.

(2) Ces malheureux sont employés dans les filatures: les femmes comme batteuses, dévideuses et soigneuses de cardes, et les en-

Ainsi, à la fatigue d'une journée déjà démesurément longue, puisqu'elle est au moins de 15 heures, vient se joindre pour ces malheureux, celle de ces allées et retours si fréquens, si pénibles. Il en résulte que le soir ils arrivent chez eux accablés par le besoin de dormir, et que le lendemain ils en sortent avant d'être complètement reposés, pour se trouver dans l'atelier à l'heure de l'ouverture.

On conçoit que, pour éviter de parcourir deux fois chaque jour un chemin aussi long, ils s'entassent, si l'on peut parler ainsi, dans des chambres ou pièces petites, malsaines, mais situées à proximité de leur travail. J'ai vu à Mulhouse, à Dornach et dans des maisons voisines, de ces misérables logemens, où deux familles couchaient chacune dans un coin, sur de la paille jetée sur le carreau et retenue par deux planches. Des lambeaux de couverture et souvent une espèce de matelas de plumes d'une saleté dégoûtante, voilà tout ce qui recouvrait cette paille.

Du reste, un mauvais et unique grabat pour toute la famille, un petit poêle qui sert à la cuisine comme au chauffage, une caisse ou grande boîte en guise d'armoire, une table, deux ou trois chaises, un banc, quelques poteries, composent *communément* tout le mobilier qui garnit la chambre des ouvriers - enfans comme seigneurs de cardes, rattleurs et bobineurs : ils forment la dernière classe ouvrière.

ployés dans les filatures et les tissages de la même ville.

Cette chambre, que je suppose à feu et de 10 à 12 pieds en tous sens, coûte ordinairement à chaque ménage, qui veut en avoir une entière, dans Mulhouse ou à proximité de Mulhouse, de 6 à 8 fr. et même 9 fr. par mois, que l'on exige en deux termes, c'est-à-dire de 15 en 15 jours, aux époques où les locataires reçoivent leur paie : c'est depuis 72 jusqu'à 96, et quelquefois 108 fr. par an. Un prix aussi exorbitant tente les spéculateurs : aussi font-ils bâtir, chaque année, de nouvelles maisons pour les ouvriers de la fabrique, et ces maisons sont à peine élevées que la misère les remplit d'habitans.

Et cette misère, dans laquelle vivent les derniers ouvriers de l'industrie du coton, dans le département du Haut-Rhin, est si profonde qu'elle produit ce triste résultat, que tandis que dans les familles de fabricans, négocians, drapiers, directeurs d'usines, la moitié des enfans atteint la 29^e année, cette même moitié cesse d'exister avant l'âge de 2 ans accomplis dans les familles de tisserands et d'ouvriers des filatures de coton (1). Quel manque de soin, quel abandon de la part des parens, quelles privations, quelles

(1) Voyez dans le tome second, le chapitre intitulé : *De la santé des ouvriers.*

souffrances cela ne fait-il pas supposer pour ces derniers?

Il ne faut pas croire cependant que l'industrie du coton fasse tous ces pauvres. Non; mais elle les appelle et les rassemble des autres pays. Ceux qui n'ont plus de moyens d'existence chez eux, qui en sont chassés, qui n'y ont plus droit aux secours des paroisses (entre autres, beaucoup de Suisses, de Badois, d'habitans de la Lorraine allemande), se rendent par familles entières à Mulhouse, à Thann et dans les villes manufacturières voisines, attirés qu'ils y sont par l'espoir d'avoir de l'ouvrage. Ils se logent le moins loin qu'ils peuvent des lieux où ils en trouvent, et d'abord dans des greniers, des celliers, des hangars, etc., en attendant qu'ils puissent se procurer des logemens plus commodes. (1)

J'ai vu sur les chemins, pendant le peu de temps que j'ai passé en Alsace, de ces familles qui venaient de l'Allemagne, et traînaient avec elles beaucoup de petits enfans. Leur tranquillité, leur circonspection, leur manière de se présenter, contrastaient avec l'effronterie et l'insolence de nos vagabonds. Tout en eux paraissait rendre l'infortune respectable :

(1) J'ai souvent entendu dire en Alsace qu'il fallait attribuer cette *immigration* d'un grand nombre de familles à des Juifs qui, en leur prêtant de l'argent à un énorme intérêt, les avaient réduites à la plus profonde misère.

ils ne mendiaient pas, ils sollicitaient seulement de l'ouvrage.

Mais étrangers aux manufactures, ils ne peuvent y être chargés d'abord que des travaux les plus faciles, par conséquent les moins rétribués. Bientôt, les chagrins, l'insuffisance de la nourriture, la continuité de toutes les privations, l'insalubrité de leur nouveau métier, la durée trop longue de la journée de travail, altèrent leur santé : leur teint se flétrit, ils maigrissent, et perdent leurs forces.

Cet état de souffrance, de dépérissement des ouvriers dans les filatures de coton de l'Alsace, s'observe surtout chez les enfans. Nous y reviendrons dans la seconde partie de cet ouvrage. (1)

On peut reprocher à un grand nombre d'ouvriers qui travaillent dans les manufactures de Mulhouse et des environs, le luxe des habits dont ils se parent le dimanche. Quant aux vêtemens des autres, ils sont tout aussi mauvais, tout aussi insuffisans que leurs logemens. Nulle autre part, dans toute l'Alsace, on ne voit chez les simples travailleurs, dans la manière de se vêtir, autant de luxe et autant de misère.

Beaucoup négligent entièrement les soins de propreté. Mais les plus pauvres n'ont ni le goût,

(1) Voyez tome II, chap. III.

