

Version originale de l'article paru sous ce titre in *Histoire, Économie et Société*, 1986, n° 4, p. 531-557.

Pour citer ce texte, utiliser la pagination du présent fichier, et sa référence :
http://www.u-paris10.fr/96682101/0/fiche_pagelibre –
 Page intitulée : "Histoire de la petite entreprise"

PETIT ATELIER ET MODERNISME ÉCONOMIQUE : LA PRODUCTION EN MIETTES AU 19^E SIÈCLE

Alain FAURE
 Université de Paris X-Nanterre
afaure@u-paris10.fr

PRINCIPES

La petite entreprise, à l'âge de l'industrialisation, au 19^e siècle, en France, sera ici analysée comme un système de production et un mode de croissance économique. Les apparences sont en effet d'une simplicité trop belle pour qu'on s'y fie : l'histoire du petit atelier, à quoi se résume-t-elle chez beaucoup, sinon à celle, inversée, de l'usine, concurrente et conquérante, absorbant, dissolvant les structures économiques du passé ? Elle peut être au contraire pour d'autres – surtout fins politiques – celle d'une magnifique résistance à la fureur moderniste, impuissante à remodeler intégralement le paysage économique. Tout n'est pas faux dans ces vues linéaires, mais les pièges sont tendus, les clichés tout prêts à aliéner la réflexion. Afin de se dégager de ces notions présumées de retard, d'archaïsme ou de survivance, il convient de se demander si, au siècle dernier, la production éclatée, émiettée, ne relevait pas d'une organisation spécifique de la production, ayant en propre son domaine, ses caractéristiques et son histoire.

Précisons enfin d'emblée qu'il ne sera parlé que du secteur des biens de consommation destinés au vaste marché des besoins quotidiens. Souci de limitation d'abord, mais aussi, comme on va le voir, de méthode. Enfin est-il nécessaire de nettement distinguer notre propos de celui des historiens de la "proto-industrialisation". Ce concept vise à qualifier une phase d'accélération qu'aurait connue l'industrie traditionnelle des campagnes, à la charnière des 18^e et 19^e siècles, et qui aurait permis les accumulations, en capitaux et en bras, nécessaires au passage à l'industrie concentrée¹. Le débat qui intéresse ce concept ne peut être le nôtre puisque d'une part la qualité d'entrepreneur est - implicitement - réservée par ces historiens au fabricant faisant travailler les paysans "occupés d'industrie", et que de l'autre leur analyse ne prend son sens que dans la mort des formes de production étudiées ; celles-ci, réputées grosses de l'avenir, ne sauraient que s'y dissoudre. Mais ces nouvelles recherches montrent la voie par l'attention de nouveau prêtée à ces

¹. Voir F. Mendels, "Aux origines de la proto-industrialisation", in *Bulletin du Centre d'histoire économique et social de la région lyonnaise*, 1978, n° 2, p. 1-25 ; et les deux numéros spéciaux de la *Revue du Nord*, n° 240, janvier-mars 1979 et n° 248, janvier-mars 1981.

formes anciennes, par la modernité reconnue à des secteurs entiers de l'économie pourtant dépourvus des stigmates habituels de la révolution industrielle. Pour comprendre les raisons d'un pullulement d'ateliers, rien ne sert de compter², il faut en reconstituer la hiérarchie et approfondir la nature des rapports économiques qui, tout à la fois opposant et fédérant les types d'entreprises, font de ces nébuleuses un système organisé.

Vouloir présenter comme un système des formes productives apparemment disparates ou anecdotiques, suppose des principes d'analyse pour orienter et guider l'observation. La chronologie, tout d'abord. La répartition entre entreprises différentes des façons successivement apportées à la matière pour l'élaboration d'un produit fini représente un mode d'organisation fort ancien. Les industries qui en relevaient au 19^e siècle avaient pour la plupart des racines locales plongeant très avant dans le temps. Mais leur grand âge n'eut alors en rien pour effet de les condamner au déclin : bien au contraire, ces industries, animées d'un second souffle puissant, entrèrent dans leur apogée. Mieux, on vit naître et se développer des secteurs entiers dotés d'une organisation semblable. L'existence en plein 19^e siècle de traits anciens dans l'appareil productif ne signifiait donc pas le maintien de structures dépassées et tardant à faire peau neuve ; ici, le vieux était le neuf.

Pénétrer l'organisation de ce type de production basé sur la division reste l'essentiel, et le plus délicat. La complexité naît d'abord de l'espace fort étendu le plus souvent mobilisé : classiques rapports entre villes et campagnes d'alentour, commandant soit un partage des tâches soit l'essaimage de la production, mais aussi relations organiques entre centres urbains et ruraux éloignés, à l'origine d'industries locales dont le caractère dépendant n'excluait point du tout l'authenticité et l'originalité. Bien souvent, par le truchement d'entrepreneurs nés de productions en voie de décentralisation, une nouvelle main d'œuvre était gagnée à l'industrie, dispensatrice désormais unique de revenus et responsable d'un exode rural sur place.

Mais le cœur du sujet n'est pas dans la division géographique de la production, il est la division elle-même. Bien entendu, au 19^e siècle, tout comme aujourd'hui, il n'existait d'entreprises ou même d'industries capables de produire quoi que ce fût sans le recours à l'extérieur ; cependant, lorsque le processus de fabrication d'un objet résulte de la coopération d'entreprises spécialisées, assurant chacune une des façons ou élaborant un des éléments nécessaires à son fini, que cette division est de règle et représente un "choix" – choix en ce sens qu'aucun obstacle technique ne s'oppose à une simplification du processus par une entreprise générale –, on a bien affaire à un système de production dont la division est le principe et la base. Cette division n'est jamais purement technique, elle est toujours de nature hiérarchique, puisque le système suppose toujours au 19^e siècle un donneur d'ordres qui conçoit, coordonne puis rassemble ou termine en vue de la commercialisation.

Ce chef d'orchestre, c'est, dans le langage du 19^e siècle, le "fabricant", interprète des besoins du marché, bénéficiaire final des valeurs ajoutées à la matière. La situation des entreprises spécialisées dépend de leur rapport particulier avec le fabricant : propriété de la matière transformée, importance reconnue à la façon donnée, puissance commerciale réelle du donneur d'ordres... Elle dépend aussi de leurs moyens propres de production, les relations entre les partenaires n'étant pas

². Mais bien évidemment, le quantitatif reste la seule méthode pour constater le phénomène ; voir Pierre Levêque : "La patente, indicateur de croissance économique différentielle au 19^e siècle ? ", in *Entreprises et entrepreneurs au 19^e-20^e siècles*, Presses de l'Université de Paris-Sorbonne (Paris IV), Civilisations, n° 7, 1983, p. 46-73.

les mêmes selon que le fabricant s'adresse à des entreprises peu nombreuses et déjà importantes ou bien à une poussière de petits producteurs isolés. Le jeu de ces variables conduit à distinguer deux schémas possibles d'organisation : soit une *division patronale de la production* lorsque le fabricant traite avec d'importantes entreprises de façons ou se contente d'acheter des éléments ouvrés par des entreprises quelconques, généralement modestes ; soit *le recours au façonnage* lorsqu'il confie telle ou telle tâche particulière à de petits producteurs, travailleurs à façon rétribués selon un tarif. La petite entreprise au 19^e siècle, ce ne fut sans doute pas que cela, mais ce fut en bonne partie cela, modeste ou infime élément d'un tout pourtant impensable sans elle.

La théorie ne doit pas cacher la réalité. Le seul intérêt des principes qu'on vient d'esquisser est d'aider à l'approche des situations réelles, où toujours se mêlent et s'équilibrent avec une grande variété les statuts et les groupes d'entreprises. De même, le monde si riche et si divers des façonniers apparaît bien à l'étroit sous le vocable économique qui prétend en exprimer l'essence. Cependant l'étude concrète ainsi armée peut se fixer deux ambitions : l'analyse morphologique du système à travers l'étude de cas, et l'exploration de la sphère du façonnage.

Encore un mot, à propos des influx parcourant le système. L'expression de capitaliste marchand vient spontanément sous la plume pour définir la nature du fabricant. Le qualificatif serait peut-être adéquat s'il ne s'y attachait une réputation peu flatteuse : patronat "de type ancien", routinier et rétrograde, frein à la croissance industrielle et obstacle à la formation d'un prolétariat moderne³. Bilan bien trop hâtif, fait sans inventaire sérieux. Ces rassembleurs de la marchandise furent aussi des novateurs, plus précisément les profiteurs des innovations réclamées par leur négoce. Maints usiniers eurent-ils d'autres titres de gloire ? En tout cas, l'erreur serait grande à ne voir en eux que de purs marchands, des intermédiaires avec leur comptoir pour seul horizon. Même s'il arrivait parfois qu'ils exercent leur pouvoir sur une chaîne de production plus en commerçants forts de leur monopole qu'en chefs de fabrication, ils savaient toujours y intervenir, susciter quelque nouveau rouage, multiplier ou asphyxier tel type d'entreprise. Le grand siècle de la croissance et du paupérisme doit beaucoup à ces industriels du commerce.

La maîtrise du marché restait le principe de leur suzeraineté ; dans ce système, qui tenait les débouchés contrôlait la machine. S'il pouvait se rencontrer au sommet d'une industrie des groupes de fabricants distincts et concurrents, c'est que le marché était lui-même divisé, éclaté en besoins dissemblables. Cependant, dans les industries fractionnées et façonnères du 19^e siècle, l'accaparement des ventes exercé par les fabricants avait été le plus souvent conquis de haute lutte, au siècle précédent, sur le dos des petits producteurs. Il n'avait donc rien de "naturel", ni surtout d'immuable : la mainmise sur l'acheteur, bien éloignée d'une rente de situation héritée des pères, était l'enjeu d'un continuel combat. L'allusion ne vise ici ni la concurrence, fort âpre en ces milieux, ni les puissantes partenaires commerciaux du fabricant – la sphère du pur négoce dont, en certains cas, il n'était que l'instrument, dominant à son tour dominé –, ni même "la mode" forçant à donner constamment un air de nouveauté aux modèles de fabrication. Le fabricant dut compter avec des forces encore plus puissantes que les précédentes : les modifications profondes du marché, l'évolution des besoins.

Sur le marché intérieur, en effet, le siècle vit une massification progressive des clientèles dans le vaste rayon des biens de consommation. La bourgeoisie s'imposa

³. C'était là, on le sait, la position de Marx... et de beaucoup d'historiens pour qui le capitalisme industriel ne saurait croître sans avoir fait table rase de ces formes héritées du passé.

aussi comme classe consommatrice dominante, offrant alors à l'industrie de luxe un marché incomparablement plus vaste que celui des anciennes élites ; la production riche débita en série l'exceptionnel d'autrefois. Puis, peu à peu, çà et là, l'ordinaire apparut, l'objet commun contrefaisant le beau et appelé à devenir le produit bon marché de masse. A la fin du siècle, un marché de consommation populaire existait, qui ouvrait cette fois un champ immense à la production.

L'histoire du système qui nous occupe est en étroit rapport avec cette mutation. Grand producteur d'objets à usage privé, éléments de la culture matérielle d'une époque, il dut s'adapter à ces nouveaux besoins, sut parfois les créer pour mieux les satisfaire, et cela à destination de clientèles très variées. Le petit atelier, en effet, ne doit pas être toujours identifié à la production de qualité, au marché riche, les exceptions sont trop nombreuses pour croire à cette règle souvent énoncée. Bien souvent responsable de l'envahissement progressif du bon marché, prodrome de la consommation de masse, son existence et ses transformations ont été associées à ces luttes pour la conquête d'un nouveau public aux biens industriels. L'analyse de la production ne saurait négliger celle de la consommation, cette grande oubliée de l'histoire économique.

MORPHOLOGIES

Morphologies et non typologie. La production éclatée au 19^e siècle revêt une très grande variété de formes qu'il serait téméraire de vouloir d'emblée réduire à quelques cas premiers. Le jeu des variables en cause apparaît trop divers et complexe pour le permettre ; aussi ne faut-il attribuer qu'une valeur comparative aux exemples ici choisis, le classique tissage urbain, la coutellerie de Thiers et deux des plus caractéristiques industries parisiennes.

La révolution silencieuse du tissage

Partons en effet du plus connu : la soierie de Lyon, sans nous préoccuper ici de la rapide extension rurale de cette industrie. L'insurrection de 1831 a sauvé de l'oubli la figure du canut, le maître-ouvrier de la soie, tissant chez lui, sur ses propres métiers, le fil appartenant aux puissants fabricants. Mais – l'historiographie lyonnaise y insiste fortement⁴ – le couple chef d'atelier-fabricant n'a jamais résumé à lui seul toute l'organisation de la "Grande Fabrique". Ce fil que le tisserand travaille, il est déjà passé et passera encore par d'autres mains, en d'autres ateliers. Il n'existe malheureusement pas d'étude reconstituant, avec toute la précision requise, le cheminement exact de la matière, cette route citadine de la soie contrôlée des maisons de fabrique⁵. Le moulinage, la teinture, l'apprêt étaient les plus importantes étapes dans le circuit du fil ; un réseau parallèle de fabrication élaborait les cartons destinés au tissage des façonnés, les belles étoffes à décors. Mais il était bien d'autres façons, surtout au stade immédiatement préparatoire du tissage : le dévidage, l'ourdissage, le canettage, le montage du métier... Le flou qui entoure ces opérations minutieuses, décomposées à l'extrême, ne permet pas toujours de distinguer entre façons réalisées par le chef d'atelier lui-même, ou bien à ses frais par une main-d'oeuvre spécialisée – nous reviendrons sur cette question des charges –, et façons

⁴. Voir surtout Maurice Garden, "Ouvriers et artisans au 18^e siècle. L'exemple lyonnais et les problèmes de classification", in *Revue d'histoire économique et sociale*, 1970, n° 1, p. 30-32.

⁵. Les meilleurs guides sont toujours les ouvrages anciens de Justin Godart, *L'ouvrier en soie. 1^{er} partie : la réglementation du travail*, Lyon, 1899, et d'Ernest Pariset, *Histoire de la Fabrique lyonnaise*, Lyon, 1901.

confiées à des entreprises particulières par le fabricant⁶... Seule, une attentive histoire technique pourrait démêler ce délicat écheveau.

Autre point important : ces secteurs annexes de la fabrication ont toujours été les plus concentrés. Dès la fin du 18^e siècle, les teinturiers lyonnais occupaient en moyenne huit ouvriers⁷ ; en 1869, "le type d'atelier dominant" dans le moulinage employait de 25 à 50 ovalistes⁸. C'est peu sans doute, mais beaucoup pourtant par rapport au maximum de quatre métiers attribué à la généralité des ateliers du tissage⁹. Ceux-ci restaient le lieu central de la fabrique, le point d'articulation des multiples opérations de la soie : la division technique et patronale de la production avait pour pivot le labeur d'un façonnier principal.

Tous ces traits se retrouvent dans d'autres tissages urbains, la rubanerie stéphanoise et l'industrie parisienne du châle par exemple. Rares, très rares, aux dires d'un fabricant de Saint-Étienne, étaient encore les maisons de passementerie dotées à la fin du 19^e siècle de locaux propres de fabrication : des bureaux – les "recettes" – portaient toujours les ordres donnés aux entreprises de la place et les "commis de barre", hommes de confiance du fabricant, continuaient à surveiller le travail confié aux passementiers à domicile¹⁰. Si de grandes entreprises régnaient désormais sans partage sur la teinture et l'apprêt, l'ourdissage et le dévidage restaient confiés à de petits ateliers ou à des ouvrières travaillant chez elles, à leurs pièces. Dans les "fabriques" – ainsi le passementier appelait-il son atelier de deux ou trois métiers – se rencontraient toujours des équipes volantes de femmes, spécialisées dans la délicate mise en train du métier¹¹. Quelques décennies auparavant, à Paris, la nouvelle industrie du châle, entrée après 1830 dans une période de forte croissance, avait alors adopté une organisation toute lyonnaise ou stéphanoise. Les chefs d'atelier – 196 en 1847, dont 120 possédaient moins de quatre métiers – recevaient du réseau contrôlé par les fabricants, assemblage compliqué de petits patrons et de simples façonniers, les cartons lus et piqués, la trame teinte et dévidée, la chaîne ourdie et chinée¹². Le personnel ouvrier directement employé à ces opérations préliminaires (sans compter il est vrai les salariés de la teinture, autre spécialité d'amont) était aussi nombreux que celui, compagnons et lanceurs, directement occupé par les chefs d'atelier¹³. L'évolution du châle, gagnant encore en longueur et en ornement au début du Second Empire, accrût encore la division patronale en suscitant la création de petites

6. Les ateliers de dévidage de la soie par exemple : vers 1873, ils auraient été 900 à Lyon même, d'après une estimation des prud'hommes ouvriers qui dénonçaient au passage les conditions de travail imposées par les "maîtresses dévideuses" à des milliers de fillettes et de jeunes filles promises à la mort lente dans ces ateliers-logements sans air et sans intimité (d'après Rapports de la délégation ouvrière française à Vienne. 1873, *Tisseurs. Lyon*, Paris, V. Morel, 1876, p. 44-46).

7. Garden, *art. cité*, p. 31.

8. Claire Auzias et Annik Houel, *La grève des ovalistes*, Paris, Payot, 1982, p. 62.

9. Il n'existe pas d'études statistiques sur ce sujet, mais les témoignages de chefs d'atelier s'accordent sur ce plafond : voir Joseph Benoit, *Confessions d'un prolétaire*, Paris Éditions sociales, 1968 ; Sébastien Commissaire, *Mémoires et souvenirs*, 1888, 2 vol. ; Norbert Truquin, *Mémoires et aventures d'un prolétaire à travers la révolution*, rééd. Maspero, 1977.

10. Louis Vinson, *L'industrie du ruban à Saint-Étienne*, Saint-Étienne, 1910, p. 9 et suiv.

11. Gabriel Clerc, *Passementiers stéphanois en 1912*, Saint-Étienne, 1913, p. 38-40.

12. Hebert et Delbet, "Tisseur en châle de la fabrique urbaine collective de Paris", in *Les Ouvriers des deux mondes*, 1^{er} série, t.1, 1857, p. 344-345 ; Chambre de commerce de Paris, *Statistique de l'industrie à Paris... pour les années 1847-1848*, Paris, 1851, notice n° 112.

13. Soit 1 236 ouvriers et ouvrières contre 1 254 selon la statistique de la Chambre de commerce pour 1847-1848.

entreprises spécialisées dans la reprise des pièces et la fabrication des franges, façons jusqu'alors secondaires effectuées par des ouvrières au domicile du fabricant.¹⁴

Que le fabricant ait eu au 19^e siècle la maîtrise réelle de ces organisations ne saurait faire de doute. Contre les tisseurs indépendants, la partie avait été jouée et gagnée au 18^e siècle : ponctuée de disputes, de grèves et d'émeutes, la conquête progressive de la Grande Fabrique par les "maîtres marchands", reléguant les "maîtres ouvriers marchands" au rang de simples "ouvriers en soie", est chose suffisamment connue pour n'y point insister¹⁵. De même à Saint-Étienne les "maîtres faisant fabriquer" avaient-ils imposé leur loi aux "maîtres-fabricants", plus résignés, semble-t-il, que leurs confrères lyonnais¹⁶. Resterait à expliquer le triomphe de ces négociants. L'internationalisation du marché des soieries fut sans doute leur atout essentiel : l'accaparement des débouchés leur donna le contrôle total de la production. Un chef d'atelier écrit¹⁷ que les petits maîtres

"se trouvant donc privés de la vente, il fallut en venir à fabriquer pour le compte d'autrui et, leurs ateliers étant leur seule ressource, il fallut recevoir les matières premières de ces marchands qui avaient été leurs élèves."

Dès lors, la revendication d'un contrat de travail juste et équitable – le "tarif" – devint le mot d'ordre de leurs assauts répétés contre le système.

Mais les fréquentes et sanglantes mutineries dans cette "armée industrielle" à laquelle les fabricants comparaient si volontiers leurs façonniers¹⁸, ont rejeté dans l'ombre l'histoire des rapports inter-patronaux au sein de la fabrique. Les économistes bien intentionnés qui au début du 19^e siècle prêchaient aux soyeux lyonnais les vertus de la concentration industrielle¹⁹ ne manquaient pas d'insister sur les conflits d'intérêt inévitables dans un système où les uns entendaient "faire travailler au meilleur marché possible" et les autres "gagner le plus qu'ils pourraient"²⁰. Les thèmes de l'espionnage et de la fraude – le vol de soie, par exemple, le fameux "piquage d'once", spécialité des teinturiers à Saint-Étienne comme à Lyon – reviennent avec une telle régularité dans les descriptions et les plaintes qu'on en retire l'impression d'un coulage généralisé, mode de survie d'un petit patronat étranglé par les prix de façon imposés. Mais l'exploitation des auxiliaires avait ses limites : à leur égard, l'attitude du fabricant devait plutôt s'apparenter à celle d'un grossiste du commerce, d'un côté tenant le détaillant par le crédit ou l'approvisionnement, mais de l'autre intéressé à son maintien, pour la bonne marche de son propre négoce. Existait d'autre part une communauté d'intérêt sur de multiples questions – fiscales, douanières, sociales – où il importait que se

14. Chambre de commerce de Paris, *Statistique de l'industrie à Paris... pour l'année 1860*, Paris, 1864, notice n° 36. Le nombre de chefs d'atelier était alors en baisse : 133 contre 196 selon l'enquête précédente. Crise ou, plutôt, concentration des métiers ?

15. Voir la lumineuse analyse de Maurice Garden, *Lyon et les Lyonnais au 18^e siècle*, Paris, Les Belles-Lettres, 1970, p. 572-592.

16. Clerc, *op. cit.*, p. 9. Sur la rubanerie stéphanoise, voir la somme remarquable de L.-J. Gras, *Histoire de la rubanerie et des industries de la soie à Saint-Étienne...*, 1906, 886 p.

17. Carnet de Joseph Masson-Sibut, cité par Meissonnier, *La révolte des canuts*, Paris, Éditions sociales, 1975, p. 176.

18. Par exemple, Garden, *op. cit.*, p. 284.

19. Véritable "prédication industrialiste", comme l'écrit Pierre Cayez, *Métiers Jacquard et hauts fourneaux*, PUL, 1978, p. 160.

20. Kauffmann, *Des causes locales qui nuisent à la Fabrique de Lyon*, Lyon, 1845, p. 44.

taient les querelles intestines. On le vit bien lors de la grève des ouvrières ovalistes en 1869 à Lyon : les patrons mouliniers portèrent d'abord l'affaire devant les fabricants qui, peu soucieux de payer plus cher le moulinage de leur soie, les assurèrent de leur soutien... et se retirèrent sur cette promesse, laissant à leurs collègues le soin de mettre ces femmes au pas²¹.

Ces questions peu traitées mériteraient d'autant plus d'attention qu'à travers elles se trouve posé tout le problème des origines de l'innovation. Par qui et comment dans ces industries le renouvellement des techniques était-il élaboré et diffusé ? Question difficile, et qui intéresse tous les partenaires du fabricant, patrons ou façonniers. Ces deux merveilleuses mécaniques, nées avec le siècle, que furent d'une part le métier Jacquard lyonnais et de l'autre le métier à la barre stéphanois, sont sorties du génie de simples chefs d'atelier ou d'inventeurs d'aussi modeste condition²². La synthèse réalisée par Jacquard ouvrit une ère de perfectionnements continus dans le tissage, comme en connurent peu d'autres branches industrielles. La vapeur ou l'électricité, plus tard, animèrent des mécanismes déjà existants et éprouvés. Mais à quoi bon tant de prouesses sans l'appui du fabricant ? La généralisation des nouveaux métiers reste en effet inconcevable non seulement sans leur aval, mais encore leur participation effective : briser les résistances des propriétaires des métiers anciens et favoriser par tous les moyens en leur pouvoir la diffusion des nouveaux, tel fut probablement leur rôle dans la mue de l'outillage. Mais à Saint-Étienne comme à Lyon les modalités de cette transition technologique nous sont trop mal connues pour étayer cette hypothèse de faits précis.

Le seul exemple que nous puissions évoquer à ce propos est celui du châle parisien. Dans cette industrie encore expérimentale à la fin du Premier Empire, les fabricants n'avaient à leur disposition que les traditionnels métiers à la tire utilisés pour le tissage des étoffes de gaze ; vers 1818, l'introduction de la mécanique Jacquard permit la mise au point d'un métier au lancé, répondant parfaitement aux exigences des fabricants. Mais le refus des chefs "gaziers" de réaliser à leurs frais la coûteuse transformation de leur matériel contraignit le patronat à ouvrir de vastes ateliers pour faire fonctionner les nouveaux métiers. Les commandes affluant, ceux-ci furent progressivement vendus aux ouvriers et aux chefs d'atelier qui avaient subsisté : une fois la charpente payée, la partie mécanique du métier était acquittée en travail. "Ainsi fut reconstitué l'ancien système des petits ateliers qui, depuis, est resté à peu près seul en vigueur à Paris." ²³

Le patronat auxiliaire était lui aussi un secteur profondément novateur à l'occasion. Toutes les recherches dont le châle fut l'objet ont été principalement conduites dans les cabinets de dessin et chez les mécaniciens Jacquard installés à Paris²⁴. Faut-il rappeler aussi l'exemple de la teinturerie lyonnaise, ses efforts pour la conquête des procédés indispensables au bon marché des soieries, nouveau mot d'ordre des fabricants au milieu du siècle, et que consacèrent l'œuvre d'un François

²¹ . Auzias et Houel, *op. cit.*, p. 79.

²². Sur le métier à la barre, voir *Rapports des délégués lyonnais envoyés à l'Exposition universelle de Londres en 1862*, Lyon, 1862, Rapport des passementiers, p. 126 et suiv. Beaucoup de documents ont été publiés par L. J. Gras (*op. cit.*, chap. XV : Brevets d'invention). L'inventeur du battant brocheur, pièce essentielle du métier stéphanois, fut un petit mécanicien, Jean Boivin.

²³. Hebert et Delbet, *op. cit.*, p. 344.

²⁴. Lire par exemple l'exposé fait par Gaussen, *Rapport sur les châles spoulinés, brochés, lancés, imprimés et confectionnés*, Exposition universelle de 1878, Groupe IV, classe 35, p. 1-11.

Gillet, vrai Jacquard de la teinture, un usinier celui-là²⁵. La délégation de travail caractéristique de ces industries était aussi une délégation de talent et on ne caricaturerait pas trop la réalité en affirmant que le fabricant n'a jamais rien inventé mais qu'il a tout permis, du moins tout ce qui allait dans le sens de ses intérêts. Vulgarisée ou commanditée par le fabricant, l'innovation a toujours été ici le parfait produit des besoins du marché.

Les nouveaux métiers à tisser la soie – il faut y revenir – avaient représenté au début du 19^e siècle une révolution technologique silencieuse, qui assura au petit atelier un gain considérable de productivité. Le métier lyonnais à la Jacquard non seulement rendit caduc l'emploi des tireurs et tireuses de cordes, auxiliaires du tisseur, mais permit dans le tissage du façonné une régularité et une vitesse d'exécution inconnues jusque-là. Dans la rubanerie, le métier à la barre réussissait un rendement encore supérieur, grâce à la multiplication du nombre de pièces simultanément tissées et à l'automatisme de ses rouages, mus par la seule poussée du barreur²⁶. De nouveaux tissus furent mis au point²⁷ et la qualité de la production se diversifia. Mais tous ces progrès ne furent possibles qu'en raison de l'élargissement du marché, de la conquête d'une clientèle étendue à l'ensemble des classes aisées de l'époque.

Le bel article dominait encore la production lyonnaise ou stéphanoise, mais la conception même de la beauté ainsi que son coût avaient considérablement évolué depuis l'Ancien Régime. C'est essentiellement pour la bourgeoisie – la petite et la grande, l'indigène, l'anglaise ou l'américaine – que travaillaient ces industries non plus précisément de luxe, mais de "nouveau-tés", comme s'intitulaient les nouveaux magasins où affluait une clientèle désormais soucieuse de décors et de parures marquant l'appartenance à un même monde et évitant toute confusion avec le peuple. Rénové de l'intérieur, le vieux système avait réussi son entrée dans ce nouvel âge de la consommation.

Le cycle du couteau

Le tissage urbain n'était qu'une des formes empruntées par un système de production des plus répandus. En témoignent quelques industries particulièrement typées dont cette méthode d'analyse permet de faire un rapide portrait.

Soit par exemple la coutellerie de Thiers. Cette cité auvergnate fut au 19^e siècle le centre incontesté de la coutellerie commune : tout ce qui se débitait à bas prix sur le marché français en matière de couteaux, pour l'égal ou le comptoir, la table et surtout la poche, était thiernois d'origine ou à peu près ; le travail du luxe était pour d'autres mains²⁸. Les succès de cette quincaillerie, très tôt mono-industrie de la ville, firent plus que tripler la population active employée, dans et hors les murs, au service d'un effectif apparemment stable de quelque cinq cents maisons de fabrication²⁹. L'organisation industrielle dont ces fabricants étaient l'influx nerveux reposait sur la succession des "rangs", c'est-à-dire là encore sur la division de la

25. Outre Cayez (*op. cit.*, p. 190 et suiv.), voir Michel Laferrère, "L'industrie lyonnaise de la teinture de soie sous le Second Empire", in *Cahiers d'histoire*, 1960, p. 100-123.

26. L'automatisme du métier à la barre est toujours souligné par les écrivains de la rubanerie. Voir Vinson, *op. cit.*, p. 11 ; Henri Guittou, *L'industrie des rubans de soie en France*, 1928, p. 26-28.

27. Façonnés ou unis, en soie pure ou mélangée. Voir Pariset, *op. cit.*, livre IV.

28. La coutellerie de luxe, confinant à l'orfèvrerie, était le monopole de fabricants parisiens pour qui travaillaient les centres de Langres et de Nogent dans la Haute-Marne.

29. D'après Paul Combe, *Thiers...*, Clermont-Ferrand, De Bussac, 1956, p. 63.

production en autant de secteurs spécialisés qu'il y avait de façons nécessaires à la confection d'un couteau. Le forgeage de la lame, la trempe dont dépendait sa solidité, l'émouture et le polissage dans les sombres ateliers accrochés à la rivière, le montage enfin, n'étaient que les principaux maillons d'une chaîne dont la complexité et l'étendue ont étonné plus d'un auteur³⁰. Cette production déconcentrée était également décentralisée puisque certains rangs – forgeage et montage surtout – étaient plus particulièrement le lot des villages épars dans la montagne ou la campagne thiernoise. L'intégration de tout un arrière-pays aux circuits de fabrication accentuait encore l'émiettement de cette industrie.

A Thiers, donc, point de chef d'atelier comme dans la soie, de façonnier principal ; dans le cycle du couteau tous les rangs se valaient, aucun n'exerçait de primauté technique. L'industrie prenait ici l'aspect d'une véritable mosaïque d'ouvriers à domicile, de façonniers et de petits patrons. Les monteurs étaient des paysans pauvres, trouvant dans le couteau un bien maigre appoint, exploités qu'ils étaient par les fabricants et pour cela méprisés par les gens de la ville³¹. Les forgerons ruraux, bien souvent couteliers à plein temps, plus respectés, faisaient parfois souche de petits fabricants de village, plaçant leur production chez les gros confrères de la ville³². Très particulier était le rang de l'émouture en raison de la place éminente de ses spécialistes parmi les travailleurs du couteau. Les émouleurs – les fameux émouleurs de Thiers, couchés sur les meules, un chien au creux des jambes – avaient gardé quelque chose du temps où ils formaient une communauté de métier³³ : locataires de leur place dans un "rouet", une des usines de force mues par la cascante Durolle, propriétaires de leur meule, salariant un ou deux aides, parfois une polisseuse, ils savaient merveilleusement, groupe solidaire et exclusif, faire bloc contre les fabricants pour s'assurer les gains les plus élevés et la maîtrise de leur rythme de travail³⁴. Enfin, les opérations mécaniques comme l'estampage ou le poinçonnage, la fabrication des petites pièces, celle du manche également, sécrétaient un petit patronat dont les fabricants, peu soucieux d'acquérir la matière et le lourd équipement ici nécessaires, étaient les clients obligés. L'apparition du forgeage mécanique après 1880, qui fit disparaître les petites forges rurales, développa encore ce secteur proprement patronal, germe de la grande entreprise contemporaine au pays du couteau³⁵.

Les fabricants, quant à eux, faisaient figure de bien petits maîtres par rapport à leurs homologues lyonnais ou stéphanois. Un faible capital de départ, un modeste local commercial pour les écritures et l'expédition, enfin une marque personnelle

³⁰. Les documents concernant Thiers reproduits par un auteur parlent de 15 à 20 rangs pour le couteau fermant (C. Pagé, *La coutellerie depuis l'origine jusqu'à nos jours*, t. 3, p. 858 et suiv.).

³¹. Jean Anglade formule cette opinion par une image inspirée de l'outil caractéristique des paysans monteurs : "Manger à deux rateliers n'assure pas toujours le sens de l'indépendance et de la dignité, ces gens-là portaient la conscience un peu basse, en dessous du nombril." (*Les ventres jaunes*, Julliard, 1979, p. 101) La trilogie écrite par cet auteur est une plaisante, mais parfois complaisante, chronique de la vie coutelière de 1883 à nos jours (*Les ventres jaunes*, 1979 ; *La bonne rosée*, 1980 ; *Les permissions de mai*, 1981).

³². Voir les portraits de petits fabricants de campagne faits par Fernand Planche, *Durolle*, SLIM, 1948.

³³. Gustave Saint-Joanny, *La coutellerie thiernoise de 1500 à 1800*, 1863, p. 88-91.

³⁴. Outre J. Anglade (*op. cit.*), voir l'étude de G.H. Salvy, "L'industrie du couteau à Thiers", in *Le Musée Social* (Annales), mars 1909, p. 84-93.

³⁵. L'évolution industrielle récente a été analysée par Annie Boeuf, *Une société industrielle en mutation : la coutellerie thiernoise*, Paris, PUF, 1967, 61 p.

apposée sur les couteaux rentrés du montage, voilà qui suffisait pour créer une maison ordinaire de coutellerie et restait à la portée de l'émouleur ou du façonnier ambitieux, dépositaire d'un bas de laine familial et connaissant parfaitement son Thiers. Un secteur concentré cependant existait³⁶, mais qui toujours compta peu. Ainsi, en 1862, un projet de barrage sur la Durolle, présenté par ces "usiniers" et fort bien vu par Paris, souleva dans le pays une vive émotion. Les ambitions machinistes de ses auteurs autant que la disparition forcée de la plupart des rouets et des émouleurs indépendants dressèrent contre le projet, propriétaires, fabricants et façonniers, tous unis dans la défense de l'industrie dispersée. Pour le porte-parole des "anti-barragistes", auteur d'un tout à fait remarquable libelle³⁷, les émouleurs ne devaient pas profiter des périodes de presse pour exiger des "prix exagérés", car ils mettaient en péril "l'harmonie de toutes les branches de la hiérarchie sociale" et donnaient des arguments aux barragistes pour qui discipliner la rivière, c'était d'abord discipliner ces indépendants. Mais, continuait-il, les fabricants de leur côté devaient s'efforcer de donner à leur façonniers des prix "équitablement rémunérateurs" qui leur permettent de vivre, sachant que beaucoup y ajoutaient le travail de la terre... un appoint, précisément, que l'accaparement de l'eau par les "usiniers" risquait bien de faire disparaître³⁸ ! Bref, tout se tenait, et quoiqu'il en soit :

"Il n'y a pas avantage pour la morale, pour la sobriété, pour la fabrique en général qu'un trop grand nombre de personnes de tous âges et des deux sexes, soient accumulées dans de grands ateliers, et sur un grand tronçon de la vallée."

Les vœux des petits fabricants étaient beaucoup plus raisonnables : amélioration des rouets existants pour faciliter le travail des émouleurs, réfection des routes "rayonnant de Thiers aux points les plus éloignés de la main d'œuvre" et abaissement du tarif postal "dans toute la circonscription manufacturière"³⁹. Bouleverser ou aménager les circuits locaux : les voies du progrès divergeaient on ne peut plus clairement. Tout fut abandonné et Thiers, au moins un temps, rendu à sa croissance de petits producteurs : en 1906, il y aurait eu, pour 5 000 ouvriers et façonniers, encore un peu plus de 300 fabricants commercialisant eux-mêmes leur production⁴⁰. Les petits ruisseaux ne font pas les grands barrages.

Cet épisode n'était que la réédition en facture moderne du conflit qui avait opposé au 18^e siècle les maîtres couteliers, ancêtres de ces fabricants, et une caste alors dominante de grands négociants : ces banquiers-entrepreneurs, magistrats-nés, contrôlant à la fois l'approvisionnement en matières premières et les débouchés des industries thiernoises, commandaient à tous les producteurs de la cité⁴¹. Mais à Thiers, contrairement aux centres soyeux, ce furent les petits qui eurent le dernier

³⁶. Le spectacle d'une de ces rares usines, la Barre-Molino, a sans doute inspiré à George Sand la fin de son roman consacré à Thiers, *La ville noire*, paru en 1860.

³⁷. J.-B. Alexandre Decouson, fabricant de coutellerie et agronome, *Protestation contre le barrage projeté dans la vallée de la Semaine en amont de Thiers*, Clermont-Ferrand, 1863, 163 p. (BN : V 36060).

³⁸. "Avec la vapeur, on ne crée pas les hommes, les animaux, les céréales et les fourrages", écrivait Decouson (*op. cit.*, p. 101).

³⁹. Decouson, *op. cit.*, p. 140-141.

⁴⁰. Congrès de l'Association française pour l'avancement des sciences 1908, *Clermont-Ferrand et Le Puy-de-Dôme en 1908*, p. 602, 606-607 – Pagé parlait de 15 à 18 000 personnes vivant de la coutellerie dans Thiers et sa région à la fin du siècle (Pagé, *op. cit.*, t. 2, 1896, p. 273).

⁴¹. Combe, *op. cit.*, p. 53-54 ; Saint-Joanny, *op. cit.*, p. 126 et suiv. ; comte Martha-Becker, *Notice sur la coutellerie de Thiers*, 1862, p. 6-8.

mot. La Révolution, en redistribuant le pouvoir politique et en dissolvant les circuits de commercialisation vers l'étranger⁴², permit aux maîtres couteliers d'éliminer la grande entreprise commerciale. Promus fabricants à part entière, ils réorientèrent la production vers le seul débouché à leur portée : le marché intérieur. De nouveaux réseaux commerciaux, tissés à l'occasion de fréquents voyages, diffusèrent partout, à la ville comme au village, le couteau thiernois, solide et bon marché, surtout conçu comme outil de poche et sans recherche d'art pour en dissimuler le prosaïsme. Au 19^e siècle, le couteau fermant fut consacré objet populaire, compagnon de tout homme, fut-il le plus pauvre, vivant du travail de ses mains. Les fabricants de Thiers surent parfaitement répondre à cette demande. Ne l'auraient-ils pas aussi quelque peu créée ? Quelle meilleure preuve alors trouver de l'efficacité du système qu'ils dominaient ?

Introduction à la "Fabrique de Paris"

Mais qui songe au petit atelier d'autrefois pense à Paris, référence attendue et en effet inépuisable. "La division des occupations et le fractionnement des entreprises" propres "à l'industrie manufacturière" de la capitale, comme le dit la Chambre de commerce dans son enquête de 1848, constituent des phénomènes maintes fois soulignés et commentés⁴³. Il est vrai que beaucoup de textes d'époque décrivant cette organisation avaient des intentions qui peuvent les rendre suspects. Ainsi, l'enquête citée à l'instant répète à plusieurs reprises qu'en raison de la complexité et de la finesse de ses rouages, la bonne marche de l'appareil productif parisien était incompatible avec toute réglementation du travail ou des salaires. Limiter le nombre des apprentis, par exemple, est "d'une application impossible dans une ville où le travail est autant divisé qu'à Paris"⁴⁴. L'importance de la grande industrie était volontairement minimisée par la Chambre, elle appelait même de ses vœux le départ des "usines et manufactures" et de leurs ouvriers si "facilement turbulents". Mais ce n'est pas pour autant que cette littérature présentait la petite entreprise comme le lieu idéal d'une démocratie industrielle, peuplée de citoyens égaux devant le marché, non, elle en faisait bien plutôt la cheville ouvrière de vastes édifices basés sur la circulation de la matière et les rapports de dépendance. "Un premier industriel, écrit encore la Chambre⁴⁵, conçoit et dirige la création d'un produit, un grand nombre d'autres industriels s'offrent pour prendre à façon l'exécution de chacune des parties de travail." Tout est là en effet.

Voici, parmi les industries du jouet, la fabrication de la poupée. Cet article, avant que l'usine ne s'en empare dans les années 1870, représentait un fort beau cas de spécialisation patronale⁴⁶ :

"Les différentes parties dont il se compose sont encore, à Paris, l'objet d'autant d'industries spéciales. Ainsi le corps de la poupée, en carton ou en peau d'agneau bourrée de sciure de bois, son buste en cire ou en plâtre, sa tête en porcelaine, ses bras, sa perruque, ses dents en paille ou en émail, ses yeux peints [...], sa lingerie, ses robes, ses souliers, ses chapeaux et ses gants sont fabriqués par des artisans qui n'ont aucun rapport entre eux."

⁴². Le marché espagnol était le grand débouché de la coutellerie thiernoise au 18^e siècle.

⁴³. Par exemple, Jeanne Gaillard, *Paris la Ville (1852-1870)*, H. Champion, 1977, p. 430 et suiv.

⁴⁴. Chambre de commerce de Paris, *Statistique... pour les années 1847-1848, op.cit.*, p. 60

⁴⁵. Chambre de commerce de Paris, *Statistique... pour les années 1847-1848, op.cit.*, p. 11-12

⁴⁶. Chambre de commerce de Paris, *Statistique... pour l'année 1860, op. cit.*, notice Fabricants de bimbeloterie.

Les fabricants – appelés ici habilleurs – rassemblaient ces pièces d'anatomie et de parure, puis, en les faisant monter, donnaient la vie à la petite créature. "Je suis un entrepositaire", affirmait l'un d'eux à un enquêteur⁴⁷. De nouveau, il convient de distinguer entre les fournisseurs et les façonniers du fabricant. La tête et les atours de la poupée relevaient du premier genre d'entreprises : passage Choiseul étaient rassemblées les maisons vendant trousseaux et layettes⁴⁸ ; la perruque de soie était une spécialité inscrite au Bottin du commerce, et, vers 1890 encore, une maison avait le monopole de la fabrication des montres pour poupées⁴⁹... Par contre, le corps du jouet était l'œuvre des façonniers de la branche. En atelier familial, dans les mansardes et les petits logements du Marais, mouleurs et mouleuses en cartonnage débitaient, par corbeilles entières, membres et mains de poupée à partir des matrices que leur confiaient les habilleurs.

C'est le grand débit et le bon marché de ses produits qui attira sur cette industrie l'attention des contemporains, bien plus que les merveilles d'art et de goût dont elle était capable par ailleurs. A une exposition industrielle, en 1849, on vit des poupées destinées à être vendues 1 franc ; des fabricants parvenaient à livrer aux grossistes des modèles "portant robes et chapeaux à 10 francs la grosse (7 c. la pièce)"⁵⁰. A ses débuts, l'usine de poupées – dont Jumeau avec son fameux Bébé né à Montreuil fut le père fondateur – ne visa que le poupon de luxe, "l'article soigné"⁵¹. Les prix de la fabrication en série ne s'abaissèrent que très lentement, à la faveur de la guerre commerciale entre Jumeau, ses épigones capitalistes et leurs rivaux allemands⁵². Entre l'atelier et l'usine, s'était opéré, au moins provisoirement, un partage des marchés. "Une division bien entendue du travail et l'habileté de main qui en est la conséquence" – la formule est de la Chambre de commerce – offrait encore trop d'avantages au petit atelier pour que le grand ait songé à lui disputer d'emblée son terrain d'excellence.

Il serait aisé d'évoquer d'autres industries parisiennes semblablement organisées. L'analyse des façonniers devant nous en fournir l'occasion, mieux vaut ici insister sur les annexes rurales de la production, l'industrie parisienne hors-les-murs. Dès l'âge classique, certaines fabrications, objets d'un fructueux négoce, avaient pris racine dans les campagnes d'Île-de-France. Ainsi, au 17^e siècle, le travail des dentelles occupait les veillées de très nombreux villages au nord de Paris, pour le compte d'un patronat local de "marchands" qui venaient écouler leur précieux tissu auprès des négociants et des détaillants de la capitale⁵³. Au 19^e siècle, apparut, ou plutôt se

47. Pierre du Maroussem, *La question ouvrière*, t. III, *Le jouet parisien*, 1894, p. 119.

48. Henri d'Allemagne, Musée rétrospectif de la classe 100 à l'Exposition universelle internationale de 1900, *Les jouets*, s.d., p. 123.

49. Du Maroussem, *op. cit.*, p. 117.

50. Chambre de commerce de Paris, *Statistique... pour les années 1847-1848*, *op. cit.*, notice Fabricants de bimmeloterie.

51. Rosselin, *Rapport sur la bimmeloterie*, Exposition universelle de 1878, Groupe IV classe 42, 1880, p. 27 – Cela apparaît nettement dans les catalogues de vente conservés à la Bibliothèque historique de la ville de Paris (Actualités, série 120) : en 1908 par exemple pour un "Baby-bébé, genre Jumeau", il fallait déboursier au moins 7,90 F., alors que dans les bazars des faubourgs le "Très beau bébé habillé" coûtait à peine 0,95 F. pièce.

52. B. de Buffévent, "La fabrication de la dentelle dans les campagnes parisiennes sous Louis XIV", in *Paris et Île-de-France. Mémoires*, 1975-1976 ; "Marchands ruraux de l'ancien 'Pays de France' au XVIII^e siècle", in *Actes du 100^e congrès national des sociétés savantes. Histoire moderne et contemporaine*, t. 2, 1977.

53. B. de Buffévent, *L'économie dentellière en région parisienne au XVIII^e siècle*, Pontoise, 1984.

développa, un phénomène de déconcentration de la fabrication parisienne : de plus en plus d'industries se trouvaient contrôlées, de Paris, par des fabricants puisant dans un arrière-pays en voie de dilatation tout ou partie de leurs produits. D'où ce lieu commun de l'époque⁵⁴ :

"La fabrique de Paris est pour ainsi dire divisée en deux ateliers ; l'un en province où se font les gros travaux ; l'autre à Paris où on ajuste, on achève, on donne le dernier fini."

Une tâche difficile, mais très éclairante quant à l'histoire non seulement économique, mais démographique et politique de la région parisienne, serait de circonscrire cette aire de collecte, suburbaine ou lointaine. Contentons-nous d'approfondir par un exemple la nature exacte des liens qui unissaient la ville et ses campagnes.

Nous songeons ici à un objet aussi familier naguère qu'oublié aujourd'hui, l'éventail. L'usage en avait été abandonné sous la Révolution, mais après 1830 se dessina un renouveau de la demande que certains grands fabricants parisiens – Duvelleroy surtout, qui, nous dit-on, "imagina, comme moyen, d'employer la publicité"⁵⁵ – surent transformer en véritable engouement. L'éventail conquit bientôt tout le public de la "nouveauté". Pour les mains les plus blanches étaient les pièces uniques, imitées des créations de l'Ancien Régime, mais au prix sans pareil ; le tout-venant de la fabrication offrait un large choix de modèles pour toutes les élégances bourgeoises. S'ajoutait à cela, entassé chez les commissionnaires, l'article de pacotille destiné à l'exportation. Un économiste dit son étonnement d'avoir vu à l'Exposition de 1851 "un de ces éventails qui vaut 5 c."⁵⁶.

Cette industrie ressuscitée, renouvelée, garda pour l'essentiel son organisation antérieure. Au 18^e siècle en effet, la technique de l'objet avait facilité une stricte répartition des tâches entre la ville et la campagne : quelques villages picards de la région de Noailles et de Méru étaient devenus le siège de la fabrication des montures d'éventail, les "bois" en terme de métier⁵⁷ ; par contre, la partie plissée de l'objet, la

⁵⁴. Augustin Cochin, *Paris, sa population, son industrie*, 1864, p. 78.

⁵⁵. Citation extraite d'un ouvrage fondamental sur l'histoire de cette industrie, Édouard Petit, *Études, souvenirs et considérations sur la fabrication de l'éventail. Le Passé, le Présent, l'Avenir*, Versailles, 1859, 100 p. (BN : V 49353). E. Petit reprit de son père une maison qui avait le monopole de la fabrication des moules diviseurs servant au plissage de la feuille. Son ton très critique vis-à-vis des éventailistes parisiens s'explique par les conflits qui l'opposèrent à certains d'entre eux. Il écrit, sans plus de commentaires, s'être un moment opposé à l'ambition de Duvelleroy de "devenir un grand industriel" (p. 47).

⁵⁶. Natalis Rondot, *Objets de parure, de fantaisie et de goût*, in *Exposition universelle de 1851, Travaux de la Commission française sur l'industrie des nations*, t. VII, 1865, p. 87. Son texte était d'ailleurs un hymne à la supériorité de la fabrication parisienne dans cette myriade d'objets sans pareils pour "la forme, le dessin et la couleur", l'éventail bien sûr, mais aussi le peigne, le jouet, la brosse, le bouton... , bref ce qu'on appelait l'article de Paris, précisément. Les façons qui n'avaient pas besoin d'inspiration ou de goût étaient confiées, poursuivait-il, à des machines ou aux "ouvriers des campagnes", mais pour l'idée et la mise en œuvre de l'idée, tout venait de Paris, patrie des fabricants débordant d'esprit et des ouvriers ingénieux (N. Rondot, *op. cit.*, p.7-9, 151).

⁵⁷. Témoin ce texte remarquable daté de 1783 qui décrit les multiples fabrications alors florissantes à Méru : "Plus de 1 500 personnes tant dans ce village que dans ceux des environs sont occupées à dégrossir des ouvrages d'os, de bois de palissandre, de bois de rose, d'ébène pour en former des éventails et d'autres petits ouvrages d'ébénisterie. Ce commerce, qui ne paraît point immense et passe un million. Il y a un bureau établi à Méru et un commis pour distribuer aux ouvriers les bois, les os et les payer chaque semaine, suivant les ouvrages qu'ils rapportent. Ces ouvrages ainsi dégrossis

"feuille", qui sera réunie au bois lors du montage final, restait dévolue aux ateliers parisiens. Cet agencement industriel ne fut pas remis en cause au 19^e siècle et le département de l'Oise garda le monopole des bois⁵⁸, comme de bien d'autres minutieux travaux, qui, en tabletterie ou en optique, rendaient le concours de ses petites industries indispensable à la capitale.

Dans le cas de l'éventail, les besoins considérables en bois de toutes qualités transformèrent les paysans en façonniers à plein temps⁵⁹ et leurs villages en bourgs exclusivement voués à une industrie éclatée elle-même en tâches spécialisées. La matière première appartenait à de petits fabricants installés au village qui commandaient la succession des façons réalisées en famille, dans leurs "boutiques", par les divers spécialistes. Duvelleroy, auteur d'une monographie sur la commune de Sainte-Geneviève, parue en 1863, divisait en onze catégories les 957 hommes, femmes et enfants œuvrant à domicile pour les quinze entrepreneurs du lieu, qui, de leur "fabrique", faisaient marcher cette petite armée dispersée⁶⁰. Pour un admirateur (parisien) de ces "étonnants ouvriers", tout l'art du bois d'éventail reposait en réalité sur les talents de quatre groupes fondamentaux de travailleurs : les façonneurs, les découpeurs, les graveurs et les sculpteurs. Étonnants ouvriers, en effet, que ces façonniers, célèbres à leur époque pour la rapidité et la perfection de leur travail : "Ces fines dentelles qu'on croit faites à l'emporte-pièce, ils les découpent au moyen de petites scies qu'ils façonnent eux-mêmes avec des ressorts de montre." ⁶¹ Ajoutons que c'était toujours le bois qui donnait à l'éventail sa valeur et son cachet.

Une meilleure connaissance de ce type d'industrie montrerait sans doute que le déplacement des activités urbaines modifia profondément maintes régions rurales, y fixant la population et y multipliant les entreprises, nullement cantonnées, comme cet exemple le prouve, aux travaux sans qualité.

L'industrie du bois d'éventail ressemblait donc à s'y méprendre à la coutellerie thiernoise, avec ses "rangs" et ses petits fabricants. Mais les maîtres picards, créateurs incomplets, restaient pour le débouché de leurs bois entièrement tributaires des maisons parisiennes : tous les ans, début mai, les échantillons expédiés de l'Oise

sont envoyés à Paris où l'on finit de les travailler pour être mis en vente et envoyés à l'étranger." (cit. par Bertrand Gille, *Documents sur l'état de l'industrie et du commerce de Paris et du département de la Seine (1778-1810...*, Paris, Commission des travaux historiques, fascicule 1, 1963, p. 37).

⁵⁸ En 1827, l'éventail occupait alors 1 000 personnes à Paris et 1 200 dans l'Oise (selon N. Rondot, *op. cit.*, p. 89).

⁵⁹ Petit jugeait "regrettable" l'abandon de l'agriculture par ces villageois, mais au fond ne trouvait pas mauvais que le "confortable et les toilettes de la ville" pénétrèrent ces contrées. Les femmes, remarquait-il aussi, trouvaient dans l'éventail un travail moins pénible que le travail de la terre (Petit, *op. cit.*, p. 32-33). A en croire Duvelleroy (voir la note suivante, p. 116,126), les façonniers travaillaient en blouse chez eux, mais le dimanche portaient redingote et chapeau noir. Certains faisaient même le lundi, tout comme un sublime parisien !

⁶⁰ Duvelleroy, "Ouvrier éventailiste de Sainte-Geneviève (Oise)", in *Les Ouvriers des deux mondes*, 1^{er} série, t. 5, 1863, p. 112-114. Cette entreprise exigeait compétence et moyens : selon Petit, "monter une fabrique" était toujours le fait de deux ou trois ouvriers qui se mettaient ensemble (*op. cit.*, p. 39).

⁶¹ *Dictionnaire du commerce et des marchandises*, Paris, Guillaumin, 1837-1839, art. Éventail (rédigé par Duvelleroy). Concurrément à cet outillage traditionnel, certains façonniers s'étaient équipés en machines-outils, comme les scies circulaires mécaniques pour le débitage de la matière première (Petit, *op. cit.*, p. 24).

parvenaient aux éventailistes, qui choisissaient et passaient commande⁶². Assuré de ses bois, le fabricant parisien – à ce stade, sans plus sortir de Paris – faisait imprimer ses feuilles chez un lithographe⁶³, distribuait ensuite le travail aux façonniers chargés des façons complémentaires et, ce circuit terminé, réunissait les feuilles aux bois rentrés dans ses magasins. Ainsi, "tournait" cette industrie, au service de fabricants interprètes toujours inquiets d'un marché rendu très fluctuant par les variations de la mode : "On en est arrivé, déclara l'un d'eux, à faire des choses ridicules parce qu'elles se vendent." ⁶⁴

Qu'était-ce en effet qu'un fabricant d'éventails, sinon une "intelligence" composant "avec les éléments que les spécialités diverses mettent à la disposition de chacun" un objet complet, et un objet qui se vendra parce que son auteur aura compris "les besoins de l'acheteur"⁶⁵. Par cette définition, l'admirateur déjà évoqué des producteurs picards voulait les persuader des possibilités d'émancipation qui s'offraient à eux. La Picardie pouvait se passer de Paris, quitter "sa position perpétuellement secondaire" pour, à son tour, dominer les marchés et approvisionner l'étranger. Comment ? En fabriquant elle-même ses feuilles, mais, avant tout essai, "avant que de rien produire", il fallait aller à Paris étudier "les besoins de la consommation" et acquérir ce sens du marché qui fait tout l'éventailiste, car "les plus habiles négociants deviennent par la force des choses les plus gros fabricants"⁶⁶. Très judicieux conseils, mais quel prix à payer pour leur application ! Le petit maître isolé devait disparaître, terme devait être mis aux rivalités de village à village et de fabrique à fabrique, faisant par exemple que l'on se disputait les meilleurs façonniers, quitte ensuite à devoir accepter les prix arrêtés par les Parisiens pour ne pas abandonner une commande au voisin. Seule "une maison de premier ordre", aidée par "les grandes puissances de crédit" et réunissant tous les capitaux épars "sous une même direction" ainsi que toutes les façons "dans le même atelier", pourrait vaincre Paris. C'était bien sûr bousculer beaucoup d'habitudes, mais surtout demander à un système équilibré et délicat de conduire dans l'enthousiasme son propre enterrement.

Ces brèves monographies ne visaient qu'à illustrer les principes préalablement posés. La méthode comparative est toujours très périlleuse puisque celui qui en use doit constamment se garder de deux écueils : la généralisation hâtive et la compilation d'anecdotes. Mais quelle autre choisir ? Les grands documents statistiques du 19^e siècle offrent pour la plupart une vision "à plat" de l'appareil productif⁶⁷, alors que nous cherchons à en éclairer l'organisation, à découvrir les "croisements" entre types d'entreprises... Des quelques cas ici analysés se dégage l'impression d'une grande variété de situations particulières, à l'intérieur d'un

⁶². Petit, *op. cit.*, p. 40-41.

⁶³. L'impression de la feuille par procédé lithographique fut la grande innovation du 19^e siècle dans cette spécialité. Mise au point par des imprimeurs, elle permit aux fabricants pour l'article courant de se passer des dispendieux peintres d'éventail, les "feuilleistes".

⁶⁴. Ministère de l'Instruction publique, *Commission d'enquête sur la situation des ouvriers et des industries d'art...*, 1884, p. 216 (déposition de Hugot, fabricant d'éventails).

⁶⁵. Petit, *op. cit.*, p. 61. Dans un autre passage, il s'interroge : Qu'est-ce qu'un fabricant parisien d'éventail ? Mais rien d'autre qu'un "arrangeur et négociant" (p. 16).

⁶⁶. Petit, *op. cit.*, p. 62.

⁶⁷. Voir Alain Faure, "Note sur la petite entreprise en France au 19^e siècle. Représentations d'État et réalités", in *Entreprises et entrepreneurs au 19^e-20^e siècles*, Presses de l'Université de Paris-Sorbonne (Paris IV), Civilisations, n° 7, 1983, p. 199-215.

schéma sans cesse reproduit. Le processus de fabrication régulé par les fabricants mêlait toujours division patronale et façonnage, entreprises vendeuses du produit de leur capital et simples entrepreneurs de travail isolés et tarifés. Cependant la place et l'importance respectives des unes et des autres semblent apparemment obéir à un équilibre interne propre à chaque industrie. Ce particularisme universel doit-il être mis en doute ? La typologie ici nécessaire n'est concevable qu'au terme d'investigations bien plus poussées... Il reste que nous sommes bien en présence d'un système ayant au plus haut point favorisé la multiplication et la dispersion des cellules de production, qu'elles fussent collectives sous l'autorité d'un chef, familiales au sein du foyer ou encore bornées à l'individu. Mais quelles étaient les limites de cette "dé-intégration" de l'entreprise ? Où finit et où commence l'entreprise dans une organisation ainsi éclatée de la production ? Ses rouages les plus modestes, les façonniers, sont la clef de ce problème des confins entre salariat et patronat.

LES INFINIMENT PETITS DE L'ENTREPRISE

Qu'ils se dénomment eux-mêmes "chefs d'atelier" ou que la statistique les qualifie de " sous-entrepreneurs " ou encore d'"ouvriers en chambre", les façonniers occupaient dans la production et la société au 19^e siècle des fonctions et un rang tout à fait spécifiques. L'ambiguïté apparente de leur statut a pour cause la précarité économique et la mobilité sociale caractéristiques de leur état. Les charges d'entreprise qui pesaient sur eux en faisaient un petit patronat asservi et précaire, piétaille de ce qu'on appelle une "armée artisanale de réserve". La distance qui existait entre façonniers et ouvriers n'en était pas moins réelle, même si la plupart venaient du salariat et beaucoup étaient destinés à y revenir. Ils se distinguaient aussi des prolétaires par les possibilités d'accumulation d'un capital financier, technique et de relations personnelles qui offraient aux plus acharnés et aux moins exploités les chances d'une promotion économique et sociale. Quelques-uns parvenaient à réaliser leur rêve d'indépendance ; d'autres, à tort ou à raison, étaient réputés ne trouver au bout de leurs efforts qu'un enfer pire que le salariat.

La fiction du tarif

Le tarif, c'est-à-dire le contrat écrit ou verbal qui unissait le fabricant et son façonnier, rémunérait à forfait ce dernier pour les transformations qu'il apportait à la matière appartenant au premier. Cette conception libérale du tarif, dogme pour le patronat fabricant, transformait la production façonnrière en valeur de même essence que le salaire, mais ne représentait en fait, au regard des réalités industrielles et humaines, qu'une fiction spoliatrice. En effet le façonnier, pour peu que sa spécialité et son outillage exigent, avant tout travail, une délicate mise en train, des déplacements et des attentes forcés et que l'exécution du travail lui-même nécessite l'intervention de collaborateurs qu'il lui fallait payer, était exposé à des frais et à des pertes qui grevaient lourdement son bénéfice d'exploitation et dont il ne lui était point, ou fort peu, tenu compte dans le calcul du tarif. En payant seulement une tâche, le fabricant oubliait d'indemniser le façonnier des investissements de toutes natures indispensables à l'accomplissement de cette tâche. Son sort dépendait donc pour une bonne part du hiatus entre ses charges constantes d'entreprise et les aléas d'un salaire d'ouvrier.

Le cas des chefs d'atelier tisserands est à cet égard des plus clairs. A Lyon, entre la commande partie d'une maison de soieries et le tissage du premier centimètre d'étoffe, la longue, fébrile et coûteuse phase du rassemblement des matières et du

montage des métiers accaparait toute l'énergie du chef d'atelier. Les récits de travailleurs lyonnais parlent tous de ces courses chez le liseur pour la réception des cartons ou au domicile de la dévideuse, de ces attentes causées par retard de tel ou tel fournisseur, de ces "accidents qui surviennent" au cours du montage et autres "frais imprévus"⁶⁸. A quoi s'ajoutaient, le métier prêt à battre ou le tissage terminé, les salaires payés à la main-d'œuvre occasionnelle, féminine ou enfantine, chargée des travaux annexes – canottage, pliage, tordage... –, trop lourds ou trop particuliers pour être assumés par les membres attirés de l'atelier. Les comptes publiés par les maîtres tisseurs témoignent de l'importante ponction que représentaient ces frais professionnels. Pour un métier velours ordinaire, rapportant 600 F. de façons à son propriétaire en 1848, ils s'élevaient à 39,5 % du gain brut, loyer et chauffage inclus, il est vrai, mais les dépenses de logement étaient spontanément assimilées par les façonniers à une charge professionnelle⁶⁹. En 1862, le revenu d'un atelier de quatre métiers à rendement moyen, égal pour son chef à 1 980,60 F., était diminué de 38,9 % par le paiement des travaux auxiliaires ; au bout de l'an, loyer et "impôt personnel" acquittés, restaient 824 F. seulement entre les mains du "maître-ouvrier"⁷⁰.

Certaines coutumes protégeaient bien les chefs d'atelier contre l'hypocrisie des tarifs, mais sans efficacité réelle. Ainsi, le fabricant était tenu de prendre en charge la partie des frais de montage excédant 10 % du chiffre du contrat ; telle était du moins la règle appliquée au Conseil des prud'hommes de la ville. Mais au premier ralentissement des affaires, "dès que le commerce présente quelques symptômes de défaillance", le façonnier se voyait imposer sur ses livres la mention "métier déclaré monté" ou "sans garantie de frais"⁷¹, ce qui lui interdisait tout recours. Un autre abus était la rupture du contrat après montage des métiers, l'indemnité octroyée ne couvrant jamais tous les frais engagés. Une altercation pour ce motif avec un commis de fabrique aurait suffisamment bouleversé un Pierre Charnier pour en faire en 1827 le fondateur de la première organisation de canuts au 19^e siècle⁷². Mais les tisseurs étaient sans défense aucune contre certains mécanismes défavorables. Ainsi, dans le façonné, le renouvellement des modes et des étoffes entraîna sous la monarchie de Juillet la réduction du métrage des pièces : les frais de montage s'en trouvèrent multipliés ainsi que les risques de chômage rendant "le capital improductif"⁷³. Enfin la plupart des chefs d'atelier, à court d'argent, vivaient grâce aux avances consenties par les fabricants sur les pièces en cours de tissage⁷⁴. Quelle justice pouvaient-ils donc espérer d'eux, pris qu'ils étaient dans les rets de l'endettement chronique ? La liberté des contrats asservissait en tout temps l'artisan. Mais l'état du marché pouvait réduire l'inégalité des relations entre les parties industrielles : les périodes de haute conjoncture, où affluaient les ordres et montaient les tarifs, étaient la muette revanche des années couleur de misère et de guerre civile.

Le sort réservé dans d'autres villes aux façonniers tisserands était identique. Seule pouvait varier la nature des frais professionnels, et ce, en fonction des différences de techniques et d'outillage. A Saint-Étienne les passementiers ne

⁶⁸. Rapports des délégués lyonnais envoyés à l'Exposition... en 1862, *Rapport des tisseurs*, p. 146, Norbert Truquin, *op. cit.*, p. 150.

⁶⁹. *Industrie lyonnaise*, Lyon, 1848, p. 3-4 (extrait du journal *Le Censeur*).

⁷⁰. Rapports des délégués lyonnais..., *op. cit.*, p. 145-147.

⁷¹. N. Truquin, *op. cit.*, p. 149 ; Rapports des délégués lyonnais..., *op. cit.*, p. 147.

⁷². Fernand Rude, *L'insurrection lyonnaise de novembre 1831*, Paris, Anthropos, 1969, p. 125, note 1.

⁷³. Joseph Benoit, *op. cit.*, p. 66.

⁷⁴ F. P. Charpigny, "La fabrique lyonnaise de soieries : une maison à travers ses archives... ", in *Bulletin du Centre d'histoire économique et sociale de la région lyonnaise*, 1982, n° 1, p. 31-32.

cessèrent au cours du siècle de réclamer le paiement des frais de montage⁷⁵, mais cette charge était en réalité moins pénible dans la rubanerie que dans le tissage lyonnais. Par contre, l'entretien délicat et l'usure rapide du métier à la barre, déjà fort coûteux à l'achat, étaient pour les passementiers stéphanois les principaux postes de dépenses hors tarif. Dans le ruban façonné, une "fabrique" de deux métiers, estimés chacun à 1 100 F, assurait en 1848 un revenu brut de 1 296 F. : les frais à déduire, sans le loyer, s'élevaient à 410 F., dont 310 en réparations et "déperdition du capital primitif"⁷⁶. Le chef d'atelier rapporteur de la remarquable enquête dont ces chiffres sont extraits, estimait à plus de 8 millions la valeur des métiers présents chez les façonniers, contre un capital commercial égal seulement, pour toutes les maisons de la place, à 12 millions, et, poursuivait-il, "loin de rapporter le moindre intérêt à ses propriétaires", ce capital productif subissait une dépréciation annuelle "pour frais de réparations et usure de métiers [...] de 6 à 700 000 F."⁷⁷ Par la valeur de leur outillage, les ateliers du ruban étaient de véritables petites entreprises ; les soins et l'attachement dont les métiers étaient l'objet de la part de leurs propriétaires, le souci qui les habitait d'y apporter sans cesse quelque amélioration, leur dédain aussi pour quiconque ne leur était comparable ni en avoirs ni en talent, prouvent que ces façonniers avaient bien en partage une mentalité de petits patrons⁷⁸. Les fabricants d'ailleurs ne s'y trompaient pas. Alors qu'aux yeux des soyeux lyonnais les canuts ne furent jamais que vile multitude, les fabricants du ruban, sans rien abandonner de leur pouvoir, traitaient leurs façonniers plus en patrons auxiliaires qu'en ouvriers subalternes⁷⁹. Certains usages stéphanois l'attestent, comme par exemple l'habitude encore courante de 1848 dans la spécialité du velours, de payer les chefs d'atelier "en billets de commerce qui pour la plupart sont à trois mois d'échéance"⁸⁰. Mais pour les veloutiers contraints ainsi à s'endetter, ce n'était là qu'un abus de plus, où la fiction de l'indépendance rejoignait celle du tarif.

Si dans le tissage urbain le système des petits ateliers put se maintenir en dépit de contrats aussi léonins, ce fut grâce aux appoints essentiels que lui apportaient le salariat et l'aide familiale. En effet le salarié – c'est-à-dire ici le compagnon, l'ouvrier

⁷⁵. Voir, par exemple, l'historique des luttes passementières fait par Clerc, *op. cit.*, p. 153 et suiv.

⁷⁶. Antoine Limousin, *Enquête industrielle et sociale des Ouvriers et Chefs d'ateliers rubaniers, acceptée par la majorité des Délégués*, Saint-Étienne, impr. Pichon, 1848, 56 p. ici p. 14 (AN : C 956). Ce rapport insistait également sur les lenteurs de la mise en train : "Pour avoir toutes les pièces d'un changement, l'ouvrier attendra quelquefois 8, 10, 15 jours et plus en faisant chaque jour plusieurs courses au magasin pour des pièces que le matin, on promet de lui donner le soir et dont la soie ne sera peut-être pas encore en teinture. En temps ordinaire, il fait en moyenne vingt courses au magasin [...] Chaque fois, il restera une ou deux heures, même une demi-journée à la recette, et pendant ce temps, son travail, son unique propriété, est perdu." (p. 25) Antoine Limousin fut avec son fils Charles, un des leaders de la première Internationale à ses débuts.

⁷⁷. A. Limousin, *op. cit.*, p. 10-13.

⁷⁸. Voir le portrait du passementier brossé par Louis Reybaud, *Études sur le régime des manufactures. Condition des ouvriers en soie*, Paris, 1859, p. 219 et suiv.

⁷⁹. Un des principaux fabricants stéphanois peut encore écrire au début du 20^e siècle : le passementier "n'est pas à proprement parler un ouvrier [...] En fait, il est entrepreneur, il est façonnier, il est petit patron. On ne voit même, si on veut être sincère, aucune différence entre le chef d'atelier tisseur et le patron cylindreur, par exemple. Le patron cylindreur, souvent, travaille lui-même comme le chef d'atelier à la tête de ses hommes. Comme le tisseur, il reçoit de la matière qu'il transforme et cela à un prix débattu, c'est-à-dire à un prix à façon". L. Vinson, *op. cit.*, p. 33.

⁸⁰. Pièce manuscrite intitulée "Enquête des veloutiers", f° 3 (AN, C 956, enquête de 1848 sur les conditions du travail, dossier Loire).

tisseur accompli qui travaillait dans l'atelier du maître – n'avait nullement pour fonction de seconder le maître dans son travail, il était tisserand lui-même, conduisait seul le métier qui lui était confié. La révolution de l'outillage avait partout fait disparaître les postes auxiliaires de travail attachés au métier, sauf dans l'industrie des châles où restait indispensable l'emploi de lanceurs, garçons rétribués par le conducteur du métier, maître ou compagnon. Selon les lieux et la spécialité, le compagnon recevait à titre de salaire une somme comprise entre la moitié et les deux tiers du prix payé par le fabricant pour la pièce tissée, la différence échéant au propriétaire du métier. Véritable loueur d'outillage, le chef d'atelier percevait une rente sur le travail accompli par le compagnon, et il ne fait guère de doute que son prélèvement excédait les frais de montage et d'entretien afférents au métier loué. Sinon, pourquoi se serait-il embarrassé de métiers supplémentaires ? N'est-il pas symptomatique qu'à Lyon, un début d'aisance était communément reconnu à ceux des canuts dont le nombre de métiers dépassait les capacités d'une famille ?⁸¹

En effet la mobilisation des énergies domestiques restait la principale condition de survie du petit atelier. Le jeune ménage débutant, attelé pour de longues années de privations et d'incertitudes à deux métiers battant au rythme capricieux des commandes, était la forme la plus simple de l'atelier lyonnais. Plus tard, grâce à l'épargne et surtout aux enfants, on pourra pousser les murs et prendre un compagnon ; la femme descendra du métier pour s'occuper du ménage, ouvrir quelque petit commerce ou bien se vouer entièrement aux "diverses préparations quotidiennes qu'exige le tissage"⁸². Seuls les parents les plus pauvres envoyaient leurs enfants travailler chez les autres : les fils et filles de maîtres ayant plusieurs métiers restaient à la maison, ouvriers peu coûteux et dociles placés sous l'œil du père. Tout jeunes, ils faisaient déjà office d'apprentis, comme dans cette famille dont les trois cadets fréquentaient l'école chacun leur tour, "de manière qu'il y en eut toujours un à la maison pour faire les canettes"⁸³. A Saint-Étienne, il était plus rare de voir des femmes ou des jeunes barrant un métier, tâche éreintante dévolue surtout aux hommes. Mais, ajoute notre source⁸⁴,

"la femme de l'ouvrier rubanier est une pauvre esclave de son intérieur. Ainsi, tout en prenant soin de son ménage, de ses enfants, laver son linge, car, vu l'exigüité des gains, il faut le plus souvent se dispenser de le faire faire ; il lui faut avec cela faire pour deux métiers des canettes, passer les peignes, aider à enfiler, faire des courses infiniment multipliées au magasin, etc., etc. "

Toute l'ambiguïté du tarif était là, dans un salaire brut payé à un ouvrier réputé seul, alors que pour pouvoir en vivre et faire face à ses frais, le façonnier devait ajouter aux fruits de son propre labeur le profit d'un petit patron et les bénéfices d'un chef d'exploitation familiale.

Le façonnage dans les industries dispersées récentes, nées au 19^e siècle, ne reposait pas sur des principes différents. Tout à fait démonstratif est le cas des appiégeurs parisiens, les travailleurs à domicile aux ordres des tailleurs sur mesure⁸⁵. Ce très ancien métier avait en effet changé complètement de visage en quelques

⁸¹. Les témoignages restent vagues, mais concordent : "Le gros des bons chefs d'atelier", comme dit Reybaud (*op. cit.*, p. 168), possédait un minimum de quatre métiers. Nous reviendrons sur ce point.

⁸². J. Benoit, *op. cit.*, p. 66.

⁸³. Sébastien Commissaire, *op. cit.*, t. 1, p. 32.

⁸⁴. A. Limousin, *op. cit.*, p. 15.

⁸⁵. L'appiégeur – nous suivons ici l'orthographe qui prévalut jusqu'à la fin du 19^e siècle – est celui qui, après la coupe, confectionne les diverses pièces du vêtement.

décennies. Le triomphe du goût bourgeois avait mis fin à la préciosité vestimentaire de l'Ancien Régime et imposé à tous les hommes avides de distinction le port obligatoire de la redingote et de l'habit noir⁸⁶. Il fallut produire massivement le nouvel uniforme de la distinction. La tyrannie de la mode fit la fortune de grands faiseurs, les Staub, les Lafitte, les Schwartz, spéculateurs habiles qui, tenant aussi "magasins de draperies", vendaient l'étoffe avec l'habit. Ce groupe de "marchands-tailleurs" devint rapidement une puissance, mais, dédaigneux du menu fretin de la clientèle, laissa subsister le petit tailleur traditionnel, le "tailleur-façonnier" qui, en appartement ou en boutique, se contentait de couper et de coudre le drap apporté par ses pratiques⁸⁷. Un troisième partenaire allait rapidement apparaître sur le marché déjà bouleversé de l'habit neuf : la confection. Mais cette industrie, pourtant déjà considérable en 1850, restait encore essentiellement tournée vers le marché provincial et étranger et n'avait que fort peu entamé dans la capitale les positions tenues par les marchands-tailleurs ou leurs modestes confrères.

C'est aux patrons du luxe et non aux capitalistes de la confection qu'il convient d'attribuer l'initiative du travail en chambre dans le vêtement masculin, mode dominant de fabrication à Paris dans cette industrie pendant tout le 19^e siècle, et au-delà. L'atelier patronal fut progressivement restreint au personnel de coupe et tout ce qui était couture confié à des travailleurs extérieurs payés à la pièce, au tarif. Ces appiécieurs, dont l'existence est attestée dès la Restauration – nous en verrons plus loin un témoignage –, n'étaient autres que des chefs d'ateliers de couture. Pourquoi ce nouveau rouage de production ? Le recours systématique au façonnage fut pour les grands tailleurs la seule voie susceptible de répondre à l'élargissement considérable du marché sans que leurs entreprises en supportent les charges et les risques consécutifs. Distribuer le travail à des taux apparemment rémunérateurs entre des ouvriers qui, ayant toujours mal supporté la discipline des ateliers, pouvaient y voir une émancipation, était une fort intelligente manière d'obtenir une forte augmentation de production sans grands investissements en locaux, effectivement fort dispendieux à Paris, ou souci d'encadrement⁸⁸. Si aucun outillage

⁸⁶. Voir Philippe Perrot, *Les dessus et les dessous de la bourgeoisie*, Paris, Fayard, 1981, chap. 2 : "Ancien et nouveau régime vestimentaire."

⁸⁷. Ces façonniers indépendants, vendant leur travail non à un marchand, mais directement au public, dominaient encore le métier au tout début du siècle : en 1805, 1 431 "tailleurs façonniers" étaient imposés à la patente, contre seulement 60 "marchands tailleurs" (d'après la statistique publiée par Allard, *Annuaire administratif et statistique du département de la Seine pour l'an XI-1805*, Paris, s.d., p. 547). En 1848, l'effectif des tailleurs à façon sur les rôles d'impôt était encore de 1 156, sans compter les tailleurs "vendant sur échantillon" au nombre de 538 (c'est-à-dire les faiseurs procédant eux-mêmes à l'achat du drap lorsque le client passait commande), mais, à cette date, on ne comptait pas moins de 224 tailleurs "tenant magasin d'étoffes" (d'après les chiffres publiés par la Société Philanthropique des marchands tailleurs dans le *Journal des Tailleurs*, 16 oct. 1848).

⁸⁸. Les salaires des ouvriers tailleurs connurent en effet une forte hausse dans les premières décennies du siècle : le prix payé pour les habits passa de 5 à 6 F. vers 1800 à près de 20 F. en 1830. C'est ce phénomène qui favorisa la fermeture des ateliers de couture : les ouvriers, en acceptant de travailler chez eux et en famille pour les marchands, caressaient l'espoir de recueillir à leur tour les fruits de la prospérité née d'un marché en pleine expansion. Plus tard, les ouvriers attribueront l'origine des appiécieurs à la seule initiative des patrons désireux, après les grandes grèves de 1832 et 1833, de briser "l'entente et la cohésion" des ouvriers (Rapports de la délégation ouvrière libre à l'Exposition universelle de Philadelphie 1876, *Tailleurs d'habits*, p. 80 ; ce rapport est de Prudent Dervilliers). Un texte ouvrier plus tardif situe l'épisode sous la Seconde République, en 1848, mais le but de la manœuvre patronale aurait été le même : disperser pour diviser et baisser les prix (*Réveil du tailleur*, n° 3, 15 mai 1893) – Sur ces points, voir Ch. Johnson, "Economic and artisan discontent : the

professionnel très coûteux n'était nécessaire aux appiécieurs⁸⁹, certaines charges pesaient lourdement sur eux. L'essayage, par exemple, une des plaies du métier : toutes les retouches étant faites par l'appiécieur lui-même, il avait la peine et les frais des va-et-vient entre son domicile et le magasin. Un professionnel estimait à 7 % des gains bruts la valeur du temps ainsi perdu en courses, presque un deuxième loyer...⁹⁰ Mais c'étaient surtout les exigences des tailleurs en matière de rapidité du travail – "la grande clientèle" n'attend pas – ainsi que la nécessité d'accumuler les commandes en période de presse pour faire face à la morte saison annuelle de cette industrie⁹¹, qui transformaient la plupart des appiécieurs en chefs d'une cellule de travail. L'interprétation des données établies par la Chambre de commerce en 1848 conduit au tableau suivant⁹² :

Appiécieurs	Nombre	Importance du personnel	
		familial	salarié
• Seuls	706	-	-
• En atelier familial de deux personnes	1 454	1 454	-
• En atelier de deux personnes	686	-	686
• En atelier de plus de deux personnes	547	373	2 037
Total	3 393	1 837	2 723

On le voit, ces cellules de travail étaient le plus souvent limitées à une association domestique ou à un salariat des plus modestes. Le reste du métier se partageait entre une couche inférieure d'appiécieurs isolés et une élite de petits patrons. Au total, dans le nombreux personnel occupé par ces façonniers, essentiellement féminin – à 68 %, alors que trois appiécieurs sur quatre étaient des hommes – la part de la famille restait minoritaire (40 %). Beaucoup s'en contentaient : la femme ou la fille cousait les "petites pièces", à savoir le gilet ou la culotte, faisait les retouches pour ces "maudits essayages"⁹³, l'homme pouvant alors consacrer tout son temps à l'habit lui-même et à la redingote, les "grandes pièces"⁹⁴. Mais bien

tailors' history, 1800-1848", in R. Price ed., *Revolution and Reaction*, Londres, Croom Helm, 1976, p. 87-114. L'historien japonais Akashi Michikasu, en 1976, a réalisé une thèse portant les ouvriers tailleurs de Paris sous la monarchie de Juillet.

⁸⁹. Ce qui était loin d'être la règle pour les façonniers des autres industries parisiennes à domicile. Ainsi, dans le secteur de la poupée, une mouleuse en cartonnage du Marais travaillant pour plusieurs habilleuses, avait à sa charge les papiers d'emballage qui lui servait à garnir les moules – elle confectionnait les mains et la tête de la poupée, un travail très fin –, ce qui représentait, en ajoutant la colle qu'elle fournissait aussi, pas moins de 300 F. par an, près de la moitié du salaire qu'elle versait à son ouvrière, employée pendant neuf mois (d'après Pierre du Maroussem, *op.cit.*, *Le jouet*, p. 152).

⁹⁰. F. Sourd, *La vérité sur la grève des tailleurs de Paris*, Paris, En vente chez l'auteur et chez tous les libraires, 1867, p. 55 – Un des buts de cette grève était précisément d'obtenir des maîtres que les retouches soient faites à leur magasin.

⁹¹. "Le mois doit se contenter du travail de la semaine de pleine saison" (Office du travail, *La petite industrie*, t. 2, *Le vêtement à Paris*, 1896, p. 156). La formule vaut pour tout le siècle.

⁹². Chambre de commerce de Paris, *Statistique... pour les années 1847-1848*, *op. cit.*, notice Tailleurs d'habits.

⁹³. Exposition universelle de 1867, *Rapports des délégations ouvrières*, t. 3, Tailleurs, p. 17.

⁹⁴. Les délégués tailleurs à l'Exposition universelle de Londres parlaient dans les mêmes termes que Limousin de la condition féminine au sein de l'atelier domestique. Un confectionneur très connu avait

souvent un ou deux salariés venaient s'ajouter ou suppléer à l'aide familiale : des femmes encore, giletières ou culottières, sans doute aussi nombreuses que les hommes dont parlent de préférence les documents, coupeurs en rupture d'atelier, appiégeurs déchus ou usés, mais aussi apprentis et jeunes ouvriers provinciaux ou étrangers venus là pour apprendre le beau travail⁹⁵. L'enquête minimisait sans doute l'importance réelle de ce salariat, car il n'était d'atelier d'appiégeurs qui, en saison, quand le labeur était sans trêve et les nuits sans sommeil, n'embauchât de bras supplémentaires : certains façonniers refusant cet enfer – ou mieux organisés, ou plus calculateurs... – préféraient distribuer une partie de leur travail à des appiégeurs sans commande ou à des ouvriers du voisinage⁹⁶. La discipline d'un atelier aurait-elle aussi bien assuré la réussite des marchands-tailleurs que l'existence de cet auxiliariat, mi-domestique mi-prolétaire, qui secondaient leurs laborieux façonniers ?

"Sangsurés" et "établis"

De ces divers exemples, il ne faudrait conclure que les chefs d'atelier n'aient toujours représenté rien de plus que des ouvriers à domicile à qui toute possibilité de gain eût été interdite. Il n'en est rien. Avant d'évoquer à nouveau les façonniers de la soie, poursuivons sur les appiégeurs de la mesure, personnages à cet égard des plus intéressants.

En effet, les appiégeurs représentaient une véritable élite face à la masse pléthorique des travailleurs en chambre : dans le recensement industriel qu'on vient de voir, était comptée à part toute la main-d'œuvre *isolée* et régulièrement employée soit par les marchands-tailleurs, soit, surtout, par les maisons de confection dont le personnel était devenu considérable, malgré les tarifs de famine qu'elles pratiquaient. La fermeture des ateliers de la mesure auraient jeté les ouvriers les moins à l'aise et les moins habiles dans les griffes de ces "fripiers" en gros : "La confection était victorieuse... elle avait des bras !" ⁹⁷. Ce prolétariat dispersé, la

prétendu que les vertus du travail en famille "ont adouci les caractères" et promettait pour l'avenir "une génération plus heureuse, plus raisonnable et plus docile". Billevesées que tout ce discours, car "la femme étant obligée de travailler avec son mari, comment peut-on admettre qu'elle trouve son sort heureux et qu'elle puisse donner à ses enfants tous les soins dont ils ont besoin, quand elle n'a même pas le temps de se livrer aux travaux les plus indispensables du ménage ? Pour la femme, cette existence laborieuse qui s'écoule sans joie sans compensation, est peut-être plus triste encore que pour l'homme." A quoi bon travailler chez soi, raisonnaient ces pères de famille, si la femme est trop occupée pour remplir ses tâches d'épouse et de mère ? (Délégations ouvrières à l'Exposition universelle de Londres 1862, *Rapports des délégués tailleurs*, 1863, p. 21 ; le confectionneur en question était Lemann, auteur d'un opuscule intitulé *De l'industrie des vêtements confectionnés en France*, Paris, Paul Dupont, 1857, p. 41 – BN : V 15822).

⁹⁵. L'exploitation des apprentis par les façonniers devint très vite un lieu commun du débat né sous le Second Empire autour de la "crise de l'apprentissage". S'il est vrai que pour un certain patronat l'apprenti était corvéable à merci et étroitement spécialisé, par contre, dans les petits ateliers où la division du travail restait naturellement rudimentaire, il était associé à toutes les tâches, et si on ne lui montrait pas, il apprenait en voyant faire, comme cela fut de tous temps. Ajoutons que – au moins à la fin du siècle –, les façonniers et les petits patrons étaient bien souvent les seuls types d'employeurs à encore accueillir et former des apprentis : quoiqu'on en ait dit, la charge de la formation professionnelle des jeunes reposait alors sur eux.

⁹⁶. A. Focillon, "Tailleur d'habits de Paris", in *Les Ouvriers des deux mondes*, 1er série, t. 2, 1858, p.156.

⁹⁷. Délégations ouvrières à l'Exposition universelle de Londres 1862, *Rapports des délégués tailleurs*, 1863, p. 19 – La maison *La Belle Jardinière*, alors dans l'île de la Cité, entretenait, dit-elle

Chambre de commerce l'évaluait en 1848 à 10 735 hommes et femmes – dont près de 60 % employés dans la confection – tous travaillant, selon les critères de l'enquête, à la fois sans auxiliaire et pour le compte d'un seul et même établissement ; au delà – cumul des commandes ou présence d'un aide quelconque – tout ouvrier en chambre était réputé appièceur et compté comme tel. Ces distinctions sont sans doute bien trop simples, le plus gênant étant la distorsion de la réalité consistant à penser que la confection n'aurait fait travailler que des gens seuls, alors que le petit atelier aurait été l'apanage de la mesure. Cependant, quel que soit l'arbitraire des chiffres et de la méthode, il reste évident que, dans le vêtement parisien, les façonniers de la confection, qu'ils soient chefs d'atelier ou travailleurs isolés, et les chefs d'atelier de la mesure n'avaient en commun ni les mêmes revenus, ni la même dignité, ni le même avenir. Il n'est qu'à lire certains textes corporatifs, dus de toute évidence à des salariés ou à des appièceurs travaillant pour les maisons de luxe : l'ennemi essentiel, c'est le confectionneur, ce fabricant de pacotille qui ruine le métier par le travail au rabais, guette l'appièceur gêné pour lui imposer ses tarifs sous prétexte de commandes régulières, et exploite sans vergogne la vieillesse ou la misère⁹⁸. Mais, s'ils dénonçaient les conditions de travail et les bas prix imposés aux malheureux tombés sous la coupe de ces industriels, ils sous-entendaient en même temps que leur propre sort était bien plus enviable et que leurs maîtres savaient reconnaître, ne serait-ce qu'en partie, la valeur de leur travail⁹⁹. Le maintien du marché riche protégeait les appièceurs contre la contamination des tarifs de la confection, et beaucoup trouvaient dans leur qualification quelques ressources supplémentaires. Très souvent, l'appièceur cumulait son travail au service des marchands tailleurs avec une petite clientèle locale pour qui il coupait et cousait, tout comme le "tailleur façonnier" indépendant. Sous le Second Empire, un appièceur, dont nous possédons la monographie détaillée, habitait pour attirer la pratique, en appoint de son travail pour deux tailleurs du Palais-Royal, "une maison bourgeoise de belle apparence"... à l'étage des mansardes, il est vrai¹⁰⁰. Pour ces bons spécialistes au moins, la multiplicité des employeurs au cours d'une même saison – règle chez les appièceurs, fort justement prise en compte par la Chambre de commerce – était une protection contre les velléités de baisse de tarif que l'exemple des confectionneurs pouvait inspirer à certains marchands.

Quant aux gains réels, notre information reste bien maigre. La Chambre se contentait d'affirmer que, pour la grande majorité des appièceurs, le montant annuel

elle-même, 1 225 "comptes" ouverts à des ouvriers et ouvrières travaillant pour elle "au-dehors à leurs pièces" peu avant la Révolution de 1848, soit, les irréguliers étant à part, 1 000 comptes en pleine activité, mais ce pour un nombre non précisé de travailleurs ; l'effectif de coupeurs présents au magasin dépassait à peine la cinquantaine (cit. d'après une lettre de Pierre Parissot, par Rémi Gossez, *Circonstances du mouvement ouvrier*. Paris, 1848, thèse de doctorat en droit, 1950, p. 484 et suiv.).

⁹⁸. Voir les rapports des délégués aux Expositions universelles de Londres en 1862 (*op. cit.*), de Paris en 1867 (*Rapports des délégations ouvrières*, t. 3, *op. cit.*) et de Philadelphie en 1876 (*op. cit.*). Lemann, le confectionneur, avait reconnu en 1857 que, sur les 17 000 personnes alors occupées par l'ensemble de la branche dans la capitale, 8 000 devaient se contenter de très faibles salaires, mais, remarquait-il avec une fausse candeur, il s'agissait d' "intelligences bornées" et d' "existences usées" : n'avaient-elles pas aussi droit au travail ? On devine ici une fructueuse et formidable mobilisation des laissés pour compte de l'industrie concentrée et du petit atelier qualifié. (Lemann, *De l'industrie des vêtements confectionnés en France*, *op.cit.*)

⁹⁹. Les délégués de 1867 affirmaient que sur 10 à 15 000 ouvriers tailleurs à Paris, 3 à 4 000 "touchent des appointements quelque peu en rapport avec les besoins de la vie" (*op. cit.*, p. 12).

¹⁰⁰. A. Focillon, *art. cit.*

des façons oscillait entre 1 000 et 5 000 francs, ce qui, en termes de revenus bruts, mettait les plus favorisés d'entre eux au niveau des tailleurs indépendants les plus modestes¹⁰¹. Une autre enquête, largement postérieure, nous apporte sur ce point de bien meilleures données¹⁰². Pour une vingtaine d'appièceurs-mesure observés en 1895, la recette nette de l'atelier – salaires, loyers et frais déduits – allait de 2 000 à 3 600 francs par an¹⁰³. La fourchette était étroite, la moyenne bien modeste. Mais ces chiffres prennent un relief tout différent à la lumière des commentaires faits par l'enquêteur, car un gain identique ou proche pouvait cacher des situations fort diverses, voire opposées. C'était l'enfer sur terre pour cet homme qui représentait "au plus haut point l'appièceur soumis au plus dur des surmenages, debout bien avant et bien après l'ouvrier qu'il emploie" ; la désespérance ressentie par ces travailleurs leur faisait dire qu'ils menaient une vie d'êtres "sangsurés"¹⁰⁴. Mais on pouvait aussi devenir appièceur, comme cet ancien salarié d'une prestigieuse maison, par dégoût de l'atelier et pour jouir désormais dans sa vie d'ouvrier d'une "indépendance complète"... La monographie que nous évoquions plus haut offrait déjà un exemple d'appièceur qui travaillait pour mener une vie libre : il pouvait se permettre, très habile ouvrier secondé par sa femme, ne l'oublions pas, de ne jamais travailler le dimanche et s'autoriser tous les soirs des sorties en célibataire, où, d'après l'auteur, passaient le plus clair de ses gains, l'épargne étant à ses yeux un "trait d'avarice"¹⁰⁵. D'autres, par contre, qui disaient s'être "établis" appièceurs et présentaient les meilleurs bilans – "l'ouvrier est arrivé à ce résultat par son exceptionnelle habileté qui l'a fait rechercher par un certain nombre de maisons fameuses" – appelaient de tous leurs vœux "un surcroît de labeur". N'est-il pas clair qu'à ces existences et à ces consciences disparates correspondront des destins divergents ? L'âge ou plus sûrement la maladie ramèneront bientôt le budget de l'appièceur surmené à celui d'un ouvrier ordinaire, en attendant pire ; celui qui n'aime pas les patrons, à moins de s'amender, restera fidèle à son mode de vie jusqu'à ce que la vieillesse lui fasse payer, à lui aussi, le prix de son indépendance ; quant aux autres, les "établis", ils n'auront de cesse que de s'émanciper de leur état de demi patron.

Une même impression de diversité s'impose à propos des façonniers de la soie, en dépit là encore des lacunes de nos connaissances. Pour le grand leader que fut Pierre Charnier, "la canuserie ou classe des canuts est divisée et subdivisée comme la société ; elle a ses pauvres et ses riches, ses aristocrates et ses humbles"¹⁰⁶. Un autre

¹⁰¹ La Chambre de commerce estimait en effet en 1848 que 56 % des tailleurs sur mesure réalisaient un chiffre d'affaires inférieur à 5000 F.

¹⁰². Office du travail, *Le vêtement à Paris, op. cit.*

¹⁰³. *Idem*, p. 25-131. Les citations qui suivent sont extraites de cette section de l'enquête. En 1911, des reporters socialistes, les frères Bonneff, après avoir examiné leurs comptes, attribuaient à deux ouvriers tailleurs travaillant "ensemble avec assiduité et habileté", un gain net, pour chacun, de 1 260 F. par an, un salaire non pas vraiment de misère, mais quand même bien bas. Moralité : "On donne son temps, sa vie, sa santé à bon marché en travaillant à domicile !..." Leur enquête était non pas partielle, mais partielle (L-M. Bonneff, "La saison des 'apièceurs' !", in *L'Humanité*, 3 oct. 1911)

¹⁰⁴. "Expression très usitée dans la langue populaire parisienne", précise l'enquêteur (p. 201, note 2).

¹⁰⁵. Focillon, *art. cit.*, p. 168.

¹⁰⁶. Cité par Fernand Rude, *L'insurrection lyonnaise de novembre 1831*, Paris, Anthropos, 1969, p. 49.

canut, peu suspect de vouloir peindre en rose le sort de ses compatriotes, était plus précis¹⁰⁷ :

"Il existe entre eux une hiérarchie très marquée. Ceux qui possèdent de deux à trois métiers sont considérés comme patrons ordinaires ; ceux qui en ont quatre et au-dessus constituent l'aristocratie du métier. Ils ont leurs cafés distincts [...]. Leurs dames sont d'un orgueil incroyable ; elles se garderaient bien de saluer une femme dont le mari n'a que deux métiers."

Flora Tristan, visitant Lyon en 1844, fit au contraire un tableau sombre et sans nuance de ses travailleurs, transfigurés par elle en martyrs aux corps décharnés mais aux âmes fortes¹⁰⁸. N'a-t-elle vu que ce qu'elle voulait voir, aveuglée par la pitié et ses propres certitudes ?

Les insurrections lyonnaises du premier 19^e siècle ne furent point de simples émeutes de la faim et leur apparent unanimité dissimulait sans doute, du côté des canuts, plus d'une divergence¹⁰⁹. Une observation précise, et sans préjugés, du milieu des chefs d'atelier permettrait d'en reconstituer la stratification interne, avec toutes ses conséquences sur les destins et les comportements individuels. Mais, s'il y avait canut et canut, tous demeuraient soumis au rythme d'activité de la Fabrique, à l'éternel retour des années de crise et des années d'euphorie. Certaines périodes particulièrement fastes ont marqué les mémoires à Lyon et à Saint-Étienne, comme cette reprise des affaires qui en 1833 mit fin à une longue crise aiguë de la rubanerie : selon une tradition locale, la moitié des maisons de la ville aurait été construite par les passementiers vivant à cette époque bénie¹¹⁰. L'épargne permise dans les années heureuses était tout aussi réelle que la gêne ou la détresse apportées par les mauvaises : il nous faudrait des monographies d'atelier et des bilans de vie¹¹¹ pour savoir de quel côté, tous comptes faits, penchait la balance.

Ce qui apparaît clair dans le cas des appiéceurs et probable dans celui des chefs d'atelier peut, à notre sens, être étendu à tous les façonniers : l'existence en leur sein d'une minorité possédant le désir et les moyens de parvenir. Dira-t-on que la question ne saurait se poser pour les façonniers de la soie puisque depuis longtemps l'accès à la sphère dirigeante de la fabrique leur était interdit ? Sans doute, mais l'avenir qu'ils appelaient de leurs vœux était celui d'un nouvel ordre économique où, loin du chaos industriel actuel, la petite propriété, mieux divisée et débarrassée de ses exploités, pourrait atteindre à son plein épanouissement. Leurs intentions réformatrices étaient l'écho lointain d'une ambition contrariée¹¹². Pour le présent, ils

107. N. Truquin, *op. cit.*, p. 135.

108. F. Tristan, *Le Tour de France, journal inédit (1843-1844)*, Éditions Tête de feuilles, 1973, chap. VIII et XI.

109. Voir les analyses du préfet Gasparin en 1832 rapportées par Rude, *op. cit.*, p. 636-638.

110. Cette assertion est très fréquente dans la littérature rubanière de la fin du siècle.

111. Comme a pu le faire F.P. Charpigny grâce à des archives d'entreprise. Ainsi, elle peut écrire à propos d'un tisseur : "Berlurat, qui gagnait plus de 9 000 F pour un atelier de trois métiers en 1879, 1880 et 1881, termine tristement sa carrière en 1889 par une saisie ordonnée conjointement par son propriétaire et un négociant." (*art. cit.*, p. 34)

112. Pour Limousin, le progrès des techniques dans la rubanerie n'avait d'autre origine que la possession des métiers par les ouvriers : "C'est, selon nous, ce puissant stimulant, qui réagit toujours sur l'individu qui est propriétaire d'un métier tout comme d'une terre, qui le pousse par besoin et par la rivalité de ses collègues et voisins à se surpasser, à tirer le meilleur parti possible de sa propriété." Mais l'anarchie créée par cette rivalité et l'état de guerre avec les fabricants réduisent à néant les efforts des ouvriers. L'association réalisera la fusion harmonieuse de tous les intérêts et

devaient se contenter du lot des façonniers suffisamment heureux pour n'avoir point sombré : constitution d'un petit patrimoine ou acquisition d'un bien-fonds, cas si fréquent chez ceux de la campagne¹¹³. Mais en règle générale une autre perspective que cette médiocrité finale était offerte aux élites façonnrières : la conquête de l'indépendance.

Les chemins de l'indépendance

L'indépendance... voilà bien le maître-mot du monde des façonniers, la valeur la plus communément partagée, l'aiguillon principal. Sa conquête, quels qu'en soient les fruits, parfois bien amers, ne représentait pas une promotion atypique, réservée aux individualités exceptionnelles ou au-dessus du lot ; elle était l'aboutissement d'un véritable cursus social, très sélectif mais collectif, qui, partant du salariat, assurait en partie la reproduction du petit patronat subsistant dans de nombreuses industries. Nous pénétrons ici dans le domaine des aspirations, tout en restant dans celui des faits, car cette filière encombrée et difficile – du salariat au façonnage, du façonnage à l'entreprise libre – relevait tout autant de la réalité sociale que des représentations et des désirs.

Abordons la question d'abord par le bas.

La vision d'en bas

L'existence de ce cursus suppose en effet une nette différenciation des positions sociales dont il ouvrait l'accès. Rien ne démontre mieux la distance entre façonniers et ouvriers que les tensions et les conflits à l'intérieur du petit atelier qui les réunissait. L'opinion des historiens sur ce point des rapports maîtres-compagnons a toujours peu ou prou exclu l'existence d'une guerre sociale larvée entre ces partenaires de travail. On peut facilement opposer à ce postulat bien des exemples contraires, glanés çà et là.

Ainsi, à Lyon, le mode de rémunération des compagnons avait bien pour effet de créer une solidarité fondamentale entre locataires et propriétaires des métiers, puisque la part reversée au compagnon dépendait exclusivement du tarif consenti par le fabricant, et on sait que le salarié avait accès aux livres du chef d'atelier. Mais tant sur la question des dettes réciproques que sur celle des conditions d'embauche et de congé – fondamentales dans le cas comme ici d'une main-d'oeuvre extrêmement instable, jamais fixée –, la querelle était permanente. Le journal ouvrier *L'Atelier* soulignait en 1842 que devant les prud'hommes venaient "autant de procès entre chefs d'atelier et ouvriers qu'entre chefs d'atelier et fabricants"¹¹⁴. Dans les négociations *collectives* au sujet du tarif, les augmentations qui étaient réclamées par les ouvriers – quand ils avaient voix au chapitre – pouvaient aller très au-delà de ce

ramènera la prospérité, car elle seule "permet la division infinie de la propriété, des instruments de travail et l'exploitation sur une grande échelle." (A. Limousin, *op. cit.*, p. 33-34).

¹¹³. La plupart des éventailistes picards étaient propriétaires de leur maison selon Duvelleroy (*art. cit.*, in *Ouvriers des deux mondes*). D'après une tradition lyonnaise, certains canuts de la Croix-Rousse auraient été propriétaires de leur logement (Calmettes, *Excursions à travers les métiers*, 1905, p. 86).

¹¹⁴. *L'Atelier*, mai 1842, p. 69. D'après Reybaud (*op. cit.*, p. 160), citant en 1859 la dernière statistique connue, les différends entre chefs d'atelier et fabricants ne représentaient que 35 % des 4 624 affaires traitées par le conseil : 65 % des litiges avaient donc pour origine un conflit survenu dans l'atelier.

que leurs patrons pensaient raisonnable de soumettre aux fabricants¹¹⁵. Pourquoi, dans l'industrie parisienne des châles, compagnons et chefs d'atelier vivaient-ils sous le Second Empire en "état d'antagonisme permanent" ? Entre autres raisons, par l'incapacité des façonniers à faire respecter le tarif minimum arraché aux fabricants en 1848 : les compagnons, qui touchaient les deux-tiers du prix de chaque pièce, n'entendaient aucunement faire les frais de cette reculade et exigeaient le maintien de leur salaire, d'où cette "profonde irritation" de part et d'autre qui empoisonnait les rapports quotidiens¹¹⁶. Quant à la passementerie, elle offrait avec Saint-Étienne la parfaite illustration de ces difficultés de coexistence : autorité et quant-à-soi des maîtres – "le passementier maintient les distances mieux que le tisserand"¹¹⁷ –, conscience ouvrière très forte qui toujours plaça les compagnons à la tête des combats contre les fabricants¹¹⁸. Saint-Étienne n'était pas cette ville éteinte et nulle que Flora Tristan, encore toute éblouie par son séjour lyonnais, se plut à imaginer.

Évoquons aussi d'un mot la greffe parisienne de cette industrie, puisqu'à partir de 1850 se développa dans la capitale une importante passementerie à la barre, organisée "suivant les usages adoptés à Lyon et à Saint-Étienne"¹¹⁹. Quel climat allait-il s'imposer dans cette branche neuve, mais aux structures calquées sur la tradition ? "L'antagonisme entre les façonniers et les ouvriers", aux dires des très sages délégués compagnons à l'Exposition universelle de Londres en 1862. Et ceux-ci d'énumérer leurs griefs : dissimulation des livres de compte, retenues injustes sur les salaires ou baisses autoritaires, renvois brusques. Certes, poursuivaient-ils, la tyrannie exercée par les fabricants sur les chefs d'atelier est tout aussi odieuse, mais il est contraire à la justice que les ouvriers en "ressentent les fâcheux résultats"¹²⁰. Une génération plus tard, le rapporteur d'une autre délégation ouvrière en conclura qu'il vaut mieux "travailler chez le fabricant" et dira tout net : "Je suis point partisan du travail à façon et, s'il était possible, je demanderais sa suppression"¹²¹. Le syndicat des ouvriers passementiers, fondé en 1872, n'excluait-il de ses rangs, par principe, tout ouvrier possédant un métier, comme "aspirant patron".¹²²

Cette hostilité n'a rien d'exceptionnel, car l'opinion ouvrière, à Paris toujours, n'a jamais ménagé sarcasmes ou critiques à l'encontre des façonniers, tout particulièrement dans les professions où la main-d'œuvre se trouvait répartie entre des entreprises de façonnage et un secteur industriel concentré. Ces petits producteurs surmenés, au mieux, on les plaignait. Un ferblantier parisien eut cette formule à propos des "ouvriers en chambre" d'une spécialité très déconsidérée dans son métier : "Quand un façonnier poliste occupe trois ouvriers, on peut dire qu'ils

115. Voir le récit fait par Truquin des négociations de 1867 dans le tissage lyonnais (*op. cit.*, p. 167 et suiv.)

116. Hebert et Delbet, *art. cit.*, p. 353.

117. L. Reybaud, *op. cit.*, p. 227.

118. Voir Ph. Gonnard, "Les passementiers de Saint-Étienne en 1833", in *Revue d'histoire de Lyon*, 1907, et, pour les conflits à la fin du siècle, voir les ouvrages de Clerc et de Guittou.

119. La Chambre de commerce en 1860 recensa à Paris 550 fabricants de passementerie et 675 façonniers occupant 547 ouvriers (*Statistique... pour l'année 1860, op. cit.*, notice Fabricants de passementerie).

120. Délégations ouvrières de 1862, *Rapport des délégués de la passementerie...*, p. 9.

121. Délégation nationale ouvrière à l'Exposition universelle d'Amsterdam en 1883, *Rapport d'ensemble...*, 1885, t. 2, p. 286.

122. Emmanuel Jacomin, *Belleville*, Paris, Henri Veyrier 1980 p. 274.

sont quatre malheureux ensemble"¹²³ ; dans un autre texte corporatif, on se moquait de ces esclaves du travail, véritables "machines parlantes" qui avaient le ridicule de se dire "indépendants"¹²⁴.

Mais, plus généralement, c'est un véritable réquisitoire qui était dressé contre cette race déclarée nuisible de petits patrons. Chez eux la journée était la plus longue, les salaires les plus bas, l'apprenti le plus sûrement transformé en petit manoeuvre surexploité et sans avenir. Dans la ciselure, dit un ouvrier de la partie, si vous travaillez chez un fabricant, vous serez payé à l'heure et gagnerez, pour 10 heures de travail, de 5 F. à 7 F. ; mais si vous avez le malheur d'aller chez un façonnier, vous devrez travailler aux pièces pour toucher à peine 2 ou 3 F., au bout de 15 heures de travail, et encore "avec bien de mal"¹²⁵. Les délégués de la marbrerie parisienne à l'Exposition de 1862 réclamaient, comme l'avaient fait leurs aînés en 1848¹²⁶,

"la suppression du travail à façon parce qu'il s'exécute nécessairement aux pièces dans de petits ateliers où les ouvriers façonniers occupent d'autres ouvriers, à prix réduits [...] Le façonnier fait faire l'ouvrage qu'il obtient du patron, en conservant pour lui une partie du salaire, et, pour se faire la part la plus grosse, il diminue autant qu'il peut celle des ouvriers qu'il occupe."

La critique ouvrière assimilait le recours au façonnage à la plaie du marchandage, cette forme de salaire à l'entreprise si répandue dans le bâtiment et certains grands établissements où l'ouvrier embauchait et payait lui-même la petite équipe nécessaire à la tâche qui lui était abandonnée par le patron¹²⁷. A l'origine de ces abus, les ouvriers voyaient le même calcul patronal visant à travers ces sous-traitances de travail à augmenter la rentabilité des travailleurs soumis aux intermédiaires et à faire baisser les salaires dans les ateliers concentrés. Des délégués portefeuilleistes s'exprimaient ainsi dans un rapport de 1873¹²⁸ :

"Quand le travail aux pièces se faisait chez le patron, les prix de façon se trouvaient mieux garantis par cette sorte de surveillance que tous exerçaient, pour ainsi dire, sans le savoir, les uns sur les autres, mais aujourd'hui que voyons-nous ? presque tous les façonniers accaparant l'ouvrage de deux ou trois camarades qu'ils font chômer par ce fait, et [...] prenant de l'ouvrage avec des rabais toujours préjudiciables aux intérêts de tous."

Dans les années 1880, le façonnage sera dénoncé sans ambages comme le moyen le plus simple et le plus pernicieux de faire supporter par les salariés l'abaissement des coûts de fabrication nécessité par la révolution du bon marché. Mais tous convenaient que la "cupidité patronale" ne pouvait tout expliquer et que le façonnier avant d'être celui du fabricant était l'esclave de lui-même, par "désir

123. Exposition universelle de 1867, *Rapports des délégations ouvrières*, t. 1, Ferblantiers repousseurs, p. 4.

124. Délégation nationale ouvrière à... Amsterdam, *Rapport d'ensemble [...]*, t. 1, p. 475.

125. AN, C 5522B, réponse de Chauchard, habitant 33 rue Lacépède.

126. Délégations ouvrières de 1862, *Rapports des délégués... de la marbrerie*, p. 20. Sur les marbriers en 1848, voir la lettre de Langlois, conseiller prud'homme, du 9 juillet 1848 (AN : F12 2337-2338).

127. Le façonnage doit disparaître, exposa le délégué des tourneurs en optique au congrès régional de la métallurgie du département de la Seine en 1891, car c'est une "sorte de marchandage" (*Bulletin officiel de la fédération de la métallurgie*, oct.-nov. 1891).

128. Délégation ouvrière nationale à l'Exposition de Vienne en 1873, *Rapport d'ensemble*, p. 602.

d'indépendance dans le travail", ou, plus simplement, "par désir de devenir patron"¹²⁹.

Mirages et perspectives

La réputation des façonniers n'a sans doute jamais empêché un ouvrier ayant acquis savoir-faire et matériel d'aller les offrir à un patron. Comment pouvait-on hésiter à franchir le pas quand la voie était toute tracée par les traditions du métier ? Éviter ou fuir la rude discipline de l'atelier, grand ou petit, devait déjà rendre bien désirable une situation où, apparemment, on était déjà un peu son maître. "L'établissement" comme façonnier était en effet pour nombre d'ouvriers un modèle de promotion qui débouchait, une fois ce grade atteint, sur l'horizon de l'affranchissement définitif par l'installation à son compte.

Splendide indépendance que celle affichée par ce ciseleur sur métaux, payé aux pièces, "après entente avec mes clients", dit-il¹³⁰. Comme il répondait à une enquête sur la réglementation du travail, il écrivait :

"Je n'ai pas à subir de réglementation, puisque je travaille chez moi à façon. Dans mon cas, une loi fixant la durée du travail ou m'obligeant aux repos le dimanche ou tout autre jour serait abusif ; mes travaux d'une nature spéciale devant être livrés à l'époque fixée [...] Je veux la liberté absolue, mes engagements étant formels – car il se peut que j'aie à fournir un travail de quelques heures dans une journée, tandis que le lendemain je suis obligé de faire 15 heures."

La réglementation des heures supplémentaires ? "Dans la petite industrie dite de luxe, je crois que ce serait abusif", estimait-il. Cet autre façonnier, doreur sur métaux, plus modeste sans doute que le précédent – celui-là parlait de ses "clients", on l'aura noté, alors que celui-ci, on va le lire, parlait de ses "patrons" – était en tout cas du même avis sur ce point des coups de collier à donner¹³¹:

"Étant façonniers, nous sommes obligés que l'on nous apporte des objets à dorer ou à argenter, nous ne pouvons par conséquent faire de l'avance, et lorsque les travaux nous pressent, il nous faut faire des heures supplémentaires pour que le patron chez lequel nous sommes employés puisse lui-même satisfaire ses clients et livrer son travail. Il n'y a pour moi que les mauvais ouvriers qui demandent une réduction ou une suppression des heures supplémentaires."

Le sur-travail, c'est la rançon de la liberté. Les critiques elles-mêmes portaient en creux la trace des calculs et des rêves de toute une collectivité, comme dans ces phrases acides venues à un ouvrier de l'armurerie de luxe¹³² :

"Les ouvriers arquebusiers de Paris nourrissent presque tous l'espoir de travailler un jour ou l'autre à leur compte. Ayant leur outillage, ils croient pouvoir y arriver, mais il faut calculer que le plus petit établissement coûte, au bas mot, 10.000 F. Celui qui n'a pas de fortune personnelle court indéfiniment après cette situation qui n'arrivera jamais. D'aucuns croient se dédommager en travaillant chez eux, à façon. Autres déboires."

129. Citations du rapport des marbriers en 1862 (*op. cit.*) et de : Exposition universelle de 1876 à Philadelphie, *Rapport des délégués mécaniciens en instruments de précision*, p. 327.

130. AN, C 5529, déposition écrite d'Aristide Barré, habitant rue Norvins (1890). Le gain qu'il avançait (de 9 à 10 F. par jour) le mettait un peu au-dessus des ouvriers les mieux payés.

131. AN, C 5526^A, lettre d'Hippolyte Bouché, rue Vieille du Temple, 18 juillet 1890.

132. Cit. par Barberet, *Monographies professionnelles*, t. 1, 1886, p. 104 ; la valeur de l'outillage en question ne dépassait 400 F. (*ibidem*, p. 101).

Ne voit-on pas un Prudent Dervilliers, militant socialiste et tailleur de son état, défendre le système des appièceurs "qui, dit-il, assure une plus grande liberté à l'ouvrier en même temps qu'il excite davantage son émulation"¹³³. Cet attrait du façonnage sur les capacités trop à l'étroit ou mal à l'aise dans l'atelier patronal, jamais peut-être ne fut plus grand que dans la fabrication parisienne du meuble, haut lieu s'il en fut de l'industrie dispersée au siècle dernier¹³⁴.

Au sein de cet extraordinaire enchevêtrement d'ateliers et de magasins que fut le faubourg Saint-Antoine, nombreux étaient les façonniers, tout particulièrement au service des maisons produisant le meuble de luxe. N'imaginons pas ici des fabricants à la lyonnaise, mais de grands industriels de l'art : Jeanselme, Beurdeley, Fourdinois..., tous les ébénistes de quelque renom étaient à la tête d'un personnel d'élite toujours nombreux et d'ateliers souvent très tôt dotés de moyens mécaniques¹³⁵. Au Faubourg, le petit patron à son compte n'a jamais fabriqué que le meuble courant ou bon marché destiné au commerce. Se représenter aujourd'hui l'ameublement parisien au sommet de sa puissance sous les traits d'un quelconque "artisanat d'art" est une illusion, hormis précisément ce cas des façonniers dépendant des grands établissements. En dépit de leurs moyens, ces derniers recouraient au travail extérieur pour achalander leur magasin d'exposition, emporter une commande pressée, et aussi tenir en respect leur personnel salarié, car la tâche du façonnier ne différait guère de celle du "piécard" de l'atelier : l'un et l'autre assemblaient tout le meuble sur plan, à un tarif de main-d'œuvre identique.

Où donc était l'avantage pour les ouvriers du dehors, demandait un bon connaisseur du milieu comme Agricol Perdiguier, puisqu'ils "payent un loyer, se fournissent les établis et tous les outils dont ils se servent, et de plus la chandelle, la colle, le vernis, l'huile, le papier de verre, les clous, etc., etc." ?¹³⁶ De plus sévères que lui disaient que seule l'exploitation d'une main-d'œuvre à la journée, docile ou d'âge tendre, pouvait entretenir cette "calamité" du "travail à forfait pour les maisons de première classe"¹³⁷. Mais aussi, qu'y faire, dès lors que "cette manière de travailler est le rêve incessant de l'ouvrier aux pièces" ?¹³⁸. La transition était facile en effet, et n'avait d'autre obstacle que les frais d'une installation dans un de ces ateliers de poche qu'offraient en abondance les cités du Faubourg. Mais les avances nécessaires à cette échappée du salariat comptaient finalement moins que tout le capital technique accumulé au cours des années d'errance dans le Faubourg, où, d'atelier en

133. Selon lui, les ouvriers de l'atelier patronal travaillaient toujours dans des locaux ignobles – des caves ou des mansardes –, car ce dont les gros bonnets de la profession "se préoccupent avant tout, c'est de réaliser par la diminution de leur frais généraux, un gain élevé qui leur permette de goûter plus vite les loisirs du *far niente* et de devenir de bons gros bourgeois, *bien pensants*." (d'après *Rapports de la délégation ouvrière libre à l'Exposition de Philadelphie 1876, Tailleurs d'habits*, p. 150).

134. Les aperçus qu'on va lire sur l'industrie de l'ameublement proviennent pour une bonne part d'une étude en cours sur l'évolution du faubourg Saint-Antoine dans le dernier tiers du 19^e siècle.

135. Le meuble connut en effet dans les années 1830 et 1840 une révolution de la machine-outil. Scies, tours et toupies mécaniques s'introduisent alors dans les grands ateliers. Mais d'une portée encore plus grande fut la diffusion parallèle du nouvel outillage dans de petits ateliers, où allaient désormais s'exécuter, à la commande, toutes les façons préparatoires, complémentaires ou terminales du processus de fabrication du meuble. Les ébénistes – les petits surtout, mais aussi les grands insuffisamment équipés – recouraient sans cesse aux services de ce patronat auxiliaire et spécialiste, "banal" qui permettait d'accélérer les rythmes de fabrication et de mécaniser sans investir.

136. "Situation présente des ouvriers ébénistes", in *L'Atelier*, décembre 1840, p. 29.

137. Délégations ouvrières de 1862, *Rapport des délégués ébénistes*, p. 10.

138. Exposition universelle de 1867, *Rapport des délégations ouvrières*, t. 1, Ébénistes, p. 32.

atelier, l'ouvrier avait fait le tour de son métier¹³⁹. Perdiguier excusait ainsi les déserteurs de l'atelier : "S'ils préfèrent travailler ainsi, c'est parce qu'ils arrivent à un âge mûr et qu'ils fuient pour cette raison toute occasion de dérangement et de dépense". Soixante ans plus tard, une enquête industrielle expliquera la faiblesse relative du personnel d'âge moyen dans les effectifs salariés du meuble par la propension de l'ouvrier fait "à se rendre plus indépendant ; quand il a une certaine habileté, il devient façonnier à son tour"¹⁴⁰.

S'opérait-il ensuite des passages au rang de petit patron, dans la branche de plus en plus considérable du meuble de seconde zone, exclusivement vouée à l'approvisionnement des marchands, négociants ou détaillants ? Aucun témoignage en ce sens ne nous est parvenu, mais que les façonniers du luxe aient pu régulièrement accéder à la sphère de la production indépendante reste des plus probables. Ailleurs, des filières de cette nature existaient bien et bel, à commencer par les façonniers du vêtement.

Certes, dans les enquêtes industrielles, l'appiégeur était toujours présenté comme un petit tailleur indépendant déchu et asservi. "Leurs habitudes témoignent qu'ils ont connu des jours meilleurs", écrivait-on d'eux en 1848¹⁴¹ ; à l'extrême fin du siècle, on rapportait que "souvent les magasins modestes des maîtres tailleurs, espacés dans les quartiers périphériques, sont témoins d'une incessante métamorphose du patron pauvre en appiégeur de mesure ou de confection"¹⁴². Les progrès de la confection ainsi que la concentration du commerce de détail rendent tout à fait plausibles, surtout dans les dernières décennies, une décimation des petits maîtres, ces "tailleurs-façonniers" déjà entrevus au passage et si nombreux encore vers 1850, forts de l'indépendance conférée par une menue clientèle de quartier. Mais la tendance à cette semi-prolétarianisation ne suppose-t-elle pas un constant renouvellement du nombre de ceux exposés à la subir ? Pour un patron, tomber en façonnage, n'était-ce pas plus simplement un risque du métier, la sanction d'une affaire mal gérée ou qui tourne mal, plutôt que l'irrésistible effet d'une poussée destructrice de la modernité ?

En effet, tout démontre le maintien du petit tailleur. Les statistiques fiscales l'attestent¹⁴³ ; l'enquête de 1895 concluait ses vues sur les appiégeurs en affirmant que "l'élévation au patronat, au moins dans la spécialité 'mesure', demeure relativement aisée"¹⁴⁴. Un fort bagage professionnel, des économies personnelles et "le crédit d'un grand marchand de draps" avaient suffi pour se mettre en selle aux patrons dont l'enquête fait aussi le portrait. Anciens appiégeurs ou anciens coupeurs, ils réalisaient, en famille, avec un ou deux ouvriers à demeure et quelque façonnier attitré au dehors, des gains qu'ils présentaient comme à peine supérieurs à ceux de leur ancien état¹⁴⁵. Quoi qu'il en soit, en ces temps de réclame et de confection triomphantes, on

139. Chez les ébénistes jeunes, comme chez la plupart des ouvriers de ce type, la mobilité professionnelle était très forte et répondait à une volonté d'accumulation des compétences en vue d'une hausse régulière du salaire.

140. Office du travail, *Rapport sur l'apprentissage dans les industries de l'ameublement*, 1905, p. 269.

141. Chambre de commerce de Paris, *Statistique... pour l'année 1847-1848*, op. cit.

142. Office du travail, *Le vêtement à Paris*, op. cit., p. 214.

143. En 1891 à Paris, sur les 4 059 patentés du vêtement sur mesure (pour hommes et pour femmes), 67% étaient encore de simples patrons "façonniers" (Office du travail, *Le vêtement à Paris*, op. cit., p. 19).

144. *Ibidem*, p. 214.

145. Cette même enquête en concluait, sans doute un peu vite, que le petit patron tailleur "est ainsi relégué dans la masse de la classe ouvrière : 1 500 F, 4 000 F au plus, tel est son gain annuel" (p. 148).

pouvait incontestablement vivre en faisant trois costumes par semaine et les réparations d'habits pour une clientèle toute locale exigeant à la fois fini et crédit¹⁴⁶. C'est précisément là où était pour ce modeste et besogneux patronat le principal facteur de pérennité, le secret de la résistance à un environnement commercial de plus en plus hostile. En dépit de son tapage, la confection n'avait pas tué les modes traditionnels de consommation ; de l'ouvrier à l'aise au bourgeois regardant subsistait une vaste clientèle qui n'avait pas oublié le chemin de "son" tailleur et continuait à lui commander, au plus juste prix et à tempérament, un vêtement de long usage qui ne puisse être confondu avec le vulgaire débité dans les usines à vendre et évoque par sa coupe et par son confortable, même de loin, la patte d'un grand faiseur.

Nés d'une révolution du luxe, contemporains de la révolution du bon marché, à l'origine l'une et l'autre de types d'entreprises également inaccessibles à des façonniers, les appiécieurs assurèrent toujours la relève patronale dans le vêtement pour budgets moyens, tiers-secteur du marché bien vivant et d'accès encore libre. Gardons-nous cependant des simplifications commodes qui appauvrissent, écorchent la réalité, car l'extrême mobilité d'un échelon à l'autre du métier fait plutôt songer à une perpétuelle mouvance des entreprises et des individus. Il faut en appeler ici à un long témoignage, tout à fait remarquable et par sa date et par sa qualité. Jean-Claude Romand, connu pour avoir fait le coup de feu de Lyon en novembre 1831 aux cotés des canuts et leur avoir soufflé, selon ses dires, la formule fameuse : "Vivre en travaillant ou mourir en combattant", a raconté dans ses *Confessions* sa carrière de tailleur parisien sous la Restauration¹⁴⁷. Né près de Nantua, apprenti à Lyon, ouvrier à Paris puis chef coupeur à Provins, il regagne la capitale pour conquérir "une position indépendante"¹⁴⁸ :

"J'avais pour connaissances des ouvriers de différents corps d'état, mes compatriotes, qui habitaient Paris ; j'entretenais aussi quelques relations avec des personnes plus importantes qui pouvaient m'être utiles. Je me mis donc tailleur à *façons*, en ajoutant toutefois à mon commerce, ainsi que c'est l'usage quand on a pas encore une assez forte clientèle, la confection d'habillements pour les marchands tailleurs qui font travailler en ville ; néanmoins, quand l'occasion s'en présentait, je fournissais à mes clients."

C'est là – déjà – le portrait d'un appiécieur, version petit patron en germe. Ce qu'il devient très vite : avec 800 F. de marchandises entassées dans l'appartement conjugal, il peut se consacrer à sa clientèle privée, "commencement de magasin", dit-il. Le rêve prend forme avec l'ouverture d'une boutique en plein centre, "où je m'établis, précise-t-il, ayant préalablement confectionné et fait confectionner une certaine quantité d'habillements", grâce au "fort crédit" ouvert par un drapier. Spéculation très novatrice – la confection était encore balbutiante vers 1825 –, mais qui tourne mal : la clientèle boude ces vêtements préfabriqués, et c'est la faillite, la prison pour dettes puis la fuite en province. Plus tard, de nouveau simple appiécieur en garni, il tente de se remettre à flot, mais l'offre d'une place de "premier garçon"

Elle ajoute elle-même que, d'après les estimations faites par les syndicats professionnels, la moitié environ des 2 200 petits patrons tailleurs de la capitale réalisaient un chiffre d'affaires moyen de 12.000 F. par an, soit un bénéfice net à coup sûr supérieur à ces chiffres.

¹⁴⁶. Sur ces détails concernant l'importance et la nature des travaux effectués, voir les monographies contenues dans l'enquête.

¹⁴⁷. *Confessions d'un malheureux. Vie de Jean-Claude Romand, forçat libéré, écrite par lui-même et publiée par M. Édouard Servan de Sugny*, Paris, 1846, 336 p.

¹⁴⁸. *Ibidem*, p. 46 ; "*à façons*" est en italique dans le texte.

dans un atelier l'amène à Lyon où il reprend l'affaire de son patron en déconfiture : nouvel échec. Il se dépeint ensuite, ruiné, errant dans Lyon, fou de politique et de misère, et se mêlant à la révolte parce qu'il avait cru voir au bout de son fusil, "la fortune, le doux loisir, l'indépendance, tous les avantages sociaux dont j'avais tant de fois rêvé la possession".

A chacun d'apprécier ces paroles dictées par le repentir, mais reste cette tumultueuse carrière qui nous fait entrevoir les méandres du chemin ouvert devant tous les sans-grade possédés par la rage de parvenir.

Les appiéceurs avaient pour eux la chance de s'établir sur un marché sans intermédiaire d'aucune sorte entre le public et l'artisan. Mais que se passait-il pour leurs homologues devenus indépendants dont les débouchés de fabrication étaient monopolisés par un secteur commercial ? Dans le meuble parisien, cette situation était celle des petits patrons de l'ébénisterie courante : ces patentés, propriétaires de leur bois et d'une enseigne, à la tête d'ateliers d'une dizaine d'établis, avaient toujours écoulé le plus clair de leur production auprès des marchands du Faubourg ou des négociants en meuble¹⁴⁹. L'essor considérable des exportations, dans les premières décennies du 19^e siècle, assura de tels débouchés à ces petites entreprises qu'elles purent sauvegarder leur indépendance vis-à-vis des intermédiaires qui, pressés de commandes, songeaient peu alors à discuter les prix¹⁵⁰. Ce type de patron, intégré au réseau commercial propre au meuble d'un certain confort et de bon aloi, allait subsister, continuant à tirer son épingle du jeu¹⁵¹, mais combien dépassé, submergé par les bouleversements de la distribution et de la consommation ! L'effondrement des exportations, la vigueur des concurrences étrangère et provinciale provoquèrent un repli de l'appareil commercial parisien sur le marché *intra muros* et une irrésistible course à l'abaissement des prix de vente. A quoi s'ajoutèrent les effets d'une demande de plus en plus envahissante en meubles à bon marché qui fit surgir du sol, çà et là dans Paris, de grandes surfaces de vente¹⁵², vrais bazars des illusions du bien-être à bas prix.

Dans le dernier tiers du siècle, la part désormais essentielle de la "camelote" – terme consacré dans l'ameublement – ne sonna point du tout, sauf dans quelques spécialités, l'heure de la production usinière et de la série ; elle reposait en fait sur les sueurs d'un nouveau petit patronat, mis en coupe réglée par les distributeurs, et voué au mépris : la "trôle".

Trôler, de la part d'un producteur, c'est "offrir ou faire offrir de porte en porte un meuble quelconque pour le vendre"¹⁵³, c'est fabriquer d'avance et à l'unité, dans l'espoir d'une bonne vente qui permette de couvrir tous les frais engagés et de recommencer. Cette spéculation rudimentaire, en dehors des rapports d'affaires courants entre producteurs et marchands, remonte aux périodes de haute conjoncture du meuble où des ouvriers, souvent associés et gardant toujours un pied

¹⁴⁹. La domination exercée par les marchands dans le Faubourg est très ancienne (voir, à propos des tapissiers et merciers de l'Ancien Régime, l'étude de Raymonde Monnier, *Le faubourg Saint-Antoine*, 1981, p. 72 et suiv.).

¹⁵⁰. C'était l'époque où les armateurs, pour compléter leur fret, "achetaient par douzaines des jeux de salon" et où le principal problème en effet posé aux intermédiaires était de satisfaire à la multiplicité des commandes" (J. Boison, *L'enseignement technique des industries du meuble*, 1905, p. 274).

¹⁵¹. On en trouve un portrait dans Du Maroussem, *La question ouvrière*, t. 2, *Ébénistes du faubourg Saint-Antoine*, 1892, p. 94-96.

¹⁵². Le Vieux-Chêne, Le Bûcheron, La Ménagère ou encore les célèbres Magasins Dufayel.

¹⁵³. Exposition universelle de 1867, *Rapports des délégations ouvrières*, t. 1, *Ébénistes*, p. 34.

dans l'atelier, se mirent à bricoler chez eux des meubles de pacotille pour les placer en faisant la tournée des marchands. L'initiative dut plaire, car dès le Second Empire, commissionnaires et marchands de meubles s'intéressaient de très près à cette fabrication sauvage, qu'ils encourageaient souvent par "des avances d'outils, de bois et d'argent"¹⁵⁴. Le succès de l'article de trôle et l'inexpérience des trôleurs en matière commerciale avaient déjà suscité l'apparition d'intermédiaires chargés du portage et du placement des meubles et dont la réputation d'Auvergnats sans scrupules n'était plus à faire¹⁵⁵. La création au Faubourg d'un marché en plein vent consacra l'importance de la trôle, au grand dam du reste de la profession qui ne cessa de réclamer l'interdiction de ce déballage hebdomadaire où les marchands faisaient la loi et fixaient leur prix. Dans les années 1880, l'expression en vint à désigner toute la masse des meubles de camelote, offerts à l'encan ou exécutés à la commande de quelque grand magasin par un patronat au rabais désormais pléthorique.

Le sort réservé au trôleur a toujours été décrit sous les sombres aspects d'un bagne industriel. A l'écart du Faubourg, en de tristes quartiers sans tradition meublante, vers l'Est, les petits ateliers de trôle avaient investi des cités entières où était fabriquée, avec des prodiges de célérité et d'économies dans les matières et les façons, toute la marchandise réclamée par le nouveau commerce. Les frais et les risques étaient encore le plus souvent partagés à deux dans ces cellules de travail dont le personnel salarié dépassait rarement les deux ou trois unités. D'un bout de l'année à l'autre, l'équipe abattait sa besogne, toujours la même, une certaine forme de buffet, telle variété d'armoire, sans jamais sortir de cette spécialisation à outrance. Ce n'était pas pour rien que les ébénistes du Faubourg parlaient des "hommes-machines" de la trôle¹⁵⁶. La minceur des bénéfices laissés par la vente au portage ou à la foire avaient aussi de quoi effrayer. Pour fabriquer en treize journées de 12 heures un buffet Henri II en noyer, le trôleur vers 1890 devait dépenser en bois, fournitures et salaires de façonniers pour le toupillage et le tournage, quelques 129,50 F. ; pour ce meuble, il ne pouvait espérer trouver preneur à plus de 170 F., soit un rapport des plus misérables de 3,10 F. par *journée* de fabrication¹⁵⁷. Le paiement des salaires, dans ces entreprises à trésorerie réduite ou nulle, était entièrement suspendu à la conclusion des ventes, et le patron était lui-même un perpétuel endetté.

Bon nombre de trôleurs travaillaient pour un magasin particulier, y écoulant toute leur fabrication ; il est probable que des patrons du meuble courant furent, de gré ou de force, transformés en fournisseurs attitrés de camelote. Leur situation était peut-être un peu meilleure que celle des producteurs soumis aux aléas des ventes au plus offrant, mais ils devaient payer l'assurance du débouché par l'arbitraire des rabais, des escomptes et des règlements différés. En 1891, à la veille du 1er mai, les gros boutiquiers de la rue de Rivoli, particulièrement réputés pour leur âpreté commerciale, tremblèrent en apprenant la rumeur, partie des quartiers meublants, d'une "descente" générale des petits ateliers¹⁵⁸...

¹⁵⁴. *Ibidem*, p. 33.

¹⁵⁵ "Nul moyen d'échapper à ce porteur, à ce charabanier. Il a des relations, sait les demandes : les marchands favorisent ce courtier à titre de revanche". Du Maroussem, *op. cit.*, p. 133.

¹⁵⁶. L'expression a été relevée par Du Maroussem, *op. cit.*, p. 198. La commune de Montreuil, haut lieu de la trôle en proche banlieue, était surnommée "Nouméa" dans le métier (Claude Blanchard, *Le Parisien de Paris*, 1946, p. 109).

¹⁵⁷. Du Maroussem, *op. cit.*, p. 139-142.

¹⁵⁸. APo., B^A 45, quartier Saint-Gervais.

Cette peinture des bas-fonds de l'entreprise apparaît cependant par trop poussée au noir. Tous ceux qui dans leurs écrits ont pourfendu la trôle – ouvriers du luxe effarés par les prix auxquels acceptaient de travailler les trôleurs et leurs salariés, ou enquêteurs bourgeois surtout désireux de démontrer la nocivité de la concentration commerciale – étaient en réalité des juges intéressés ou quelque peu partiaux. La demande était telle que la vente de meubles trôlés n'était pas toujours une si mauvaise affaire, et à qui profitaient d'abord les bas salaires payés aux ouvriers de la branche, sinon à leurs patrons ¹⁵⁹ ? Mais, par-dessus tout, la trôle était peu à peu devenue un métier abandonné à une population immigrée d'origine étrangère, italienne, flamande ou germanique. Cette fabrication facile et sans grands frais, de plus méprisée par les autochtones, attira et fixa dans la capitale des familles entières, parties de chez elles avec leurs outils et un "capital d'épargne" à faire fructifier¹⁶⁰. Les contempteurs de la trôle ne comprenaient pas que derrière l'apparent dénuement des trôleurs se dissimulait toute une manière de vivre exclusivement tournée vers l'effort et l'accumulation : l'extrême frugalité, le sur-travail volontaire, imposé à soi-même comme aux compatriotes salariés, et l'existence bornée au strict horizon de la "colonie", gardienne des valeurs natives. Est-il possible que la faillite et la déchéance aient toujours été la récompense d'une telle abnégation ?

La petite entreprise au terme du siècle : prolétariat déguisé dans une économie de transition en marche vers la concentration et l'intégration, ou rouage toujours actif au sein de résistants secteurs de production en miettes ? Terminons sur cette interrogation... et laissons à d'autres le soin de parler du sort aujourd'hui fait aux petits producteurs. Tout au long de ce texte, nous avons plaidé en faveur d'une analyse économique s'attachant à reconstituer les processus de fabrication et la distribution des rôles entre les différents agents, avec cette conviction de pouvoir en déduire l'ordonnance cachée d'un réel apparemment informe. A la clef des édifices industriels observés, était toujours l'entreprise parcellaire, qu'elle soit le fait de patrons intégrés dans une chaîne de transformation de la matière ou de façonniers sur qui étaient reportées la responsabilité et les charges d'une tâche particulière. Ce système est, croyons-nous, de tous les temps, mais chaque époque lui assigne une étendue, une cohérence et des fonctions spécifiques. La petite entreprise du 19^e siècle ne fut en rien le témoin d'un passé obstiné à ne pas mourir, mais bien une actrice des bouleversements où se construisait le présent.

¹⁵⁹. D'après les chiffres publiés par un conseiller prud'homme ouvrier, le bénéfice brut du patron trôleur lors de la cession à un marchand d'un meuble exécuté par un de ses ouvriers, était aussi important que la marge pratiquée par le marchand pour la vente au public dudit meuble. Dans les exemples donnés, l'objet doublait de valeur à chaque étape (Rapports de la délégation ouvrière libre à l'Exposition de Philadelphie 1876, *Ébénistes*, p. 152).

¹⁶⁰. Du Maroussem, *op. cit.*, p. 140, 145.