

Travailleurs préindustriels

Le travail préindustriel est marqué par l'extrême diversité de ses acteurs. La très grande majorité est constituée de paysans, le travail agricole dominant très largement une économie encore marquée par la nécessité de produire les subsistances de base. Les paysans autosuffisants sont en général partout minoritaires. À la fin du XVIIe siècle, Vauban, en reconstituant le budget type d'un manouvrier montre que dans une famille de quatre personnes, femme et enfants doivent travailler pour subvenir aux besoins. Au siècle suivant, la croissance démographique accroît cette vulnérabilité de masse et contraint le plus grand nombre à la pluriactivité, condition sine qua non de leur survie. La proto-industrie trouve dans les temps morts de l'agriculture céréalière et dans les populations misérables ses principales troupes, même si elles ne sont pas les seules à s'engager dans la fabrication de produits industriels, de plus en plus souvent pour le compte des marchands-fabricants de la ville.

À côté de ces paysans, de nombreux artisans peuplent les campagnes, leur fournissant notamment les outils nécessaires aux travaux. Eux-aussi sont en général pluriactifs, délaissant l'atelier pour les champs quand viennent les grands travaux, à moins qu'ils ne redoublent alors de besogne sous l'effet de la demande accrue de faux, de tonneaux et autres éléments indispensables au travail des champs et à la conservation des denrées.

Aucun ou presque de ces artisans des campagnes n'est encadré par des corps de métiers que l'on trouve essentiellement en ville : métiers jurés ou métiers statués se sont multipliés depuis le Moyen-Âge, cherchant la reconnaissance des autorités, municipales d'abord, princières de plus en plus souvent. Malgré les tentatives faites pour obliger tous les artisans des villes à s'inscrire dans de telles structures de contrôle (on pense notamment l'incorporation générale tentée par Colbert en 1673), les métiers sont loin d'encadrer la

majorité des travailleurs urbains : les plus nombreux sont encore ceux qui travaillent hors de ces structures, dans les très nombreuses activités qui n'ont jamais reçu de réglementation, et que l'on appelle donc « libres », dans les rues comme vendeur-e-s ambulants, dans les chambres pour exercer toutes sortes d'activités, illégales ou pas, dans les faubourgs, qui échappent généralement au contrôle corporatif.

Au sein même des corporations, les statuts sont souvent plus complexes que la simple tripartition entre maîtres, compagnons et apprentis. On trouve de nombreux maîtres qui s'engagent comme travailleurs auprès d'autres maîtres faute d'avoir le capital nécessaire à ouvrir boutique, des compagnons qui agissent comme des maîtres et des apprentis qui le restent toute leur vie (à Paris notamment, on les appelle de plus en plus des alloués, qui reçoivent une compensation dès le temps de leur apprentissage, mais ne sont normalement jamais

inclus de plein droit dans la structure corporative). Les historiens, désormais plus attentifs à la diversité de ces conditions statutaires, ont relevé la variété des appellations, témoins des différences de statuts et de conditions d'embauche.

Il est hors de notre propos ici de proposer des exemples de toute cette diversité. À l'aide d'un exemple, celui des tondeurs de draps, nous voudrions montrer les conditions des travailleurs d'un même métier, qui, aujourd'hui disparu, a perduré jusqu'à la mécanisation du XIX^e siècle, et a produit, au XVIII^e siècle, les ouvriers les plus pugnaces de la grande manufacture royale de Sedan.

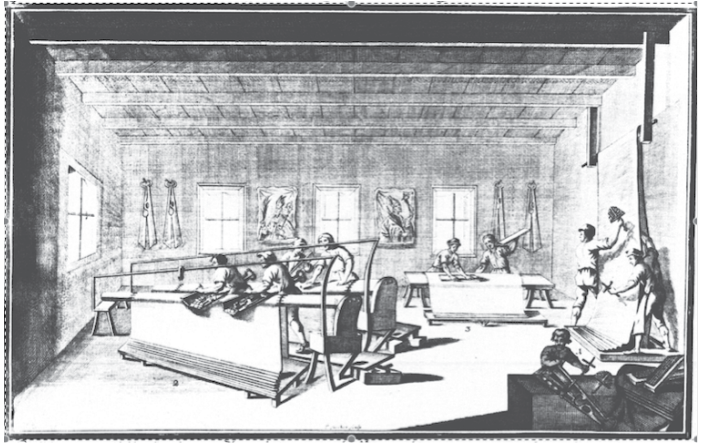
* (Professeur d'histoire moderne, Université Paris-Est, Analyse comparée des pouvoirs)

Les gestes d'un métier disparu

Les tondeurs de draps, à ne pas confondre avec les tondeurs de moutons, sont représentés sur les vitraux d'un certain nombre de cathédrales (le très beau vitrail des drapiers de l'église Notre-Dame de Semur-en-Auxois notamment). L'Encyclopédie et l'Encyclopédie méthodique leur accordent planches et longues descriptions. C'est que, placé à la fin du travail des draps, dans le secteur stratégique des apprêts, c'est un des métiers décisifs pour la beauté des tissus. La production d'une pièce de draps est en effet une entreprise de longue haleine (entre 5 et 6 mois de travail) ; elle fait intervenir des dizaines d'acteurs qui assurent entre 20 et 30 opérations différentes regroupées traditionnellement en cinq phases principales : la préparation des laines, le cardage, la filature, le tissage et les apprêts. Ceux-ci peuvent comporter le foulage (une opération mécanisée depuis le Moyen Âge, grâce à l'invention du moulin à foulon), éventuellement la teinture si elle est faite en pièce et non en fil, le pressage des draps. Mais assurément, le lainage et la tonte en sont, avec le foulage, les opérations essentielles : une fois les draps passés dans ce moulin, les laineurs-tondeurs les récupèrent à l'état de feutres disgracieux, rêches et invendables en l'état. Leur opération est essentielle pour fournir des draps à la fois soyeux et doux.

DOC 1. Lainage et tonte – gravure Oberleutensdorf

Cette gravure décrivant la manufacture de Oberleutensdorf (Bohême) regroupe fictivement trois métiers des apprêts dans une même pièce. Le lainage (sur la droite de la gravure) s'opère sur des draps mouillés (ce que l'on ne voit pas ici) : les ouvriers tirent les fils du draps grâce à une



DOC 1. Lainage et tonte – gravure Oberleutensdorf. D.R.

portée de chardons naturels dont la production est en général locale. Une fois les fils tirés, la pièce passe dans les mains des tondeurs qui travaillent par paire (au centre gauche de la gravure) : grâce à de grands ciseaux d'un mètre quarante de haut reposant lourdement sur le drap¹ (on les voit pendus au mur ou utilisés par les ouvriers), ils coupent les poils dépassant pour égaliser et lisser la surface du tissu. Le drap est ensuite pressé (on en voit l'ébauche au fond à droite, mais les presses sont absentes de l'image)

Lainage et tonte sont en général répétés un certain nombre de fois (jusque six fois dans les manufactures de draps fins). Le travail n'a que très peu évolué au cours des siècles. Un petit dispositif placé sur les forces, la mailloche, permet au XVIII^e siècle, d'éviter que le poignet de l'ouvrier serve de levier, comme c'est le cas dans le dispositif précédent, appelé « carot », qui rend le travail si difficile que « peu d'apprentis tondeurs peuvent y résister »². Mais cela constitue aussi la fierté des tondeurs qui disent d'eux-mêmes qu'ils sont « les ouvriers les plus nécessaires de la manufacture ». Dans de très nombreuses villes, à Troyes par exemple, leur métier a été érigé en corps. Le travail s'opère alors dans des boutiques de maîtres

qui possèdent une ou plusieurs tables à tondre, embauchant éventuellement des compagnons et formant un ou plusieurs apprentis.

DOC 2. Les tondeurs dans la manufacture royale de Sedan (papier à entête de la manufacture du Dijonval de Sedan - AN Paris)

Comme dans bien d'autres manufactures de draps, les tondeurs ont une position essentielle dans le processus productif de la manufacture de Sedan, ce que l'on voit bien sur le papier à entête où ils sont les seuls ouvriers représentés au travail (entourant la Fortune embouchant la trompette de la renommée, on voit également la laine qui tombe du panier, les cardes, la roue de filature, l'ourdissioir, la presse et différents autres instruments). Cette manufacture a été créée après 1646 –et non 1644 comme indiqué sur le drap tenu par la Fortune-, suite à un privilège accordé le 23 juin à trois marchands parisiens pour fabriquer « des draps noirs et de toute autre couleur de la qualité, façon et manière

¹ Une force « montée » c'est-à-dire avec les poids nécessaires, pèse près de 60 kg, cf. Gayot, p. 123.

² Roland de la Platière, Manufactures, arts et métiers, 1785, article « Forces », p. 28.



DOC 2. Les tondeurs dans la manufacture royale de Sedan (papier à entête de la manufacture du Dijonval de Sedan - AN Paris) - D.R.

d'ouvrir telle qu'elle se pratique en Hollande ». Dans le cadre du mercantilisme, dont la pratique est bien antérieure au ministériat de Colbert, il s'agit d'imiter en France les plus beaux draps qui se fabriquent alors à l'étranger. Installés à Sedan, ces marchands vont pendant vingt ans bénéficier d'une exclusivité qui leur est ensuite retirée : des privilèges semblables sont accordés à d'autres, dont le très célèbre Van Robais installé à Abbeville à partir de 1665.

Cela n'empêche pas les manufactures sedanaises de prospérer tout au long du XVIII^e siècle, en fabricant « les draps les plus chers du monde », selon un processus productif typique du *putting out system* ou *verlag system*. Les marchands-fabricants gèrent l'ensemble des opérations fondées sur l'achat à très haut prix de la laine espagnole (qui représente près de 50 % des coûts de production). Ils la font transformer en partie à la campagne - notamment pour le secteur très consommateur de main-d'œuvre de la filature, mais également

pour une partie du tissage -, en partie en ville, pour les apprêts notamment où ce sont initialement des maîtres-tondeurs possédant boutique qui travaillent pour eux. Mais le secteur est tellement stratégique que les grands marchands-fabricants vont s'équiper eux-mêmes en ateliers de tonte, gérés cette fois par des contremaîtres qui dirigent et contrôlent les compagnons. Le processus d'intégration se développe. Dans l'édifice du Dijonval construit en 1755, c'est au cœur du palais manufacturier que ces ouvriers sont installés, dans le corps de prestige aux linteaux de fenêtres sculptés, contrairement aux ailes latérales, destinées à recevoir le produit des filatures de campagnes, à stocker les matériaux, à faire travailler les femmes dans les opérations mineures.

DOC 3. Plan du Dijonval, 1804

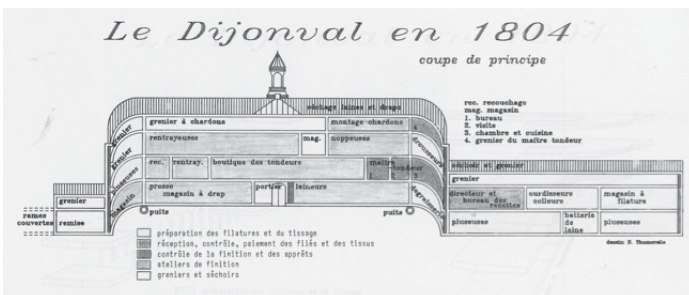
Mais si les tondeurs sont à la fois parmi les mieux payés et les plus considérés, ils sont également « parmi les plus remuants ».

Des cloques particulières à la cloque générale

La grève n'est pas née au XIX^e siècle, même si on la désigne auparavant par des termes variés. A Sedan, on parle de « faire clock ». Pendant tout le XVIII^e siècle, les tondeurs n'ont cessé de... cesser le travail pour obtenir de meilleures rémunérations ou de meilleures conditions de travail³. Conscients de leur importance, les compagnons s'avèrent très revendicatifs « dans les temps d'abondance » où les marchands-fabricants ont particulièrement besoin d'eux. Leur résistance, leur opiniâtreté et leur organisation s'expriment au milieu du XVIII^e siècle quand, en 1748 et 1750, ils cessent entièrement le travail contre les conditions de rémunération jugées injustes imposées par les marchands-fabricants qui s'autoproclament « bien intentionnés ». En 1748, les tondeurs croisent les bras pendant vingt-quatre jours et obtiennent finalement un *statu quo*, une mesure de clémence si l'on compare ce résultat au mouvement des maîtres ouvriers en soie lyonnais, dont deux furent pendus suite à leur révolte de 1744. Mais en 1750, plus de six cents ouvriers tondeurs font à nouveau grève pendant plus de quarante-cinq jours contre la tentative d'imposer à tous le portage – gratuit – des draps, ce qui a pour effet de baisser leur rémunération au rendement.

DOC 4. Extrait du témoignage de Louis Labauche, marchand-fabricant, lors du procès des tondeurs :

³ Gérard Gayot, « La longue insolence des tondeurs de draps au XVIII^e siècle », Revue du Nord, LXIII, 248, janvier-mars 1981, p. 105-134, reproduit dans Gérard Gayot,



(en 1750) le corps de la draperie a député deux d'entre eux au Conseil qui a envoyé en cette ville le sieur Pradier inspecteur général des manufactures de la France pour le Roy, qui a vu les choses par luy-mesme et entendu les parties, et sur le rapport duquel et les mémoires des fabricans est intervenu au Conseil l'arrest du 23 juin dernier, auquel tous généralement les compagnons tondeurs et apprentifs n'ont voulu se soumettre puisque quelques jours auparavant leur cessation de travail, deux des compagnons tondeurs des ouvriers du déposant desquels il ne scait le nom mais que son contremaitre tondeur nommera, viennent luy annoncer qu'ils vouloient travailler suivant l'ancien usage, que leur ayant répondu qu'ils estoient fait comme luy déposant pour obéir aux ordres du Roy, il se sont retirés sans rien dire, et au trois aoust tous ces compagnons tondeurs et apprentifs se sont retirés, et n'ont rentrés à leurs devoirs et à leurs ouvrages qu'au dix neuf du présent mois (...)⁴

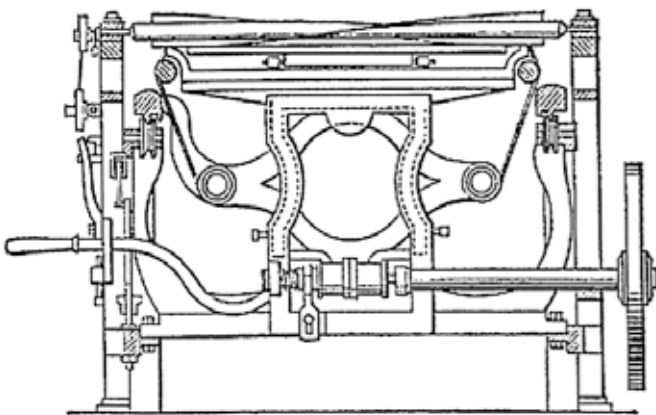
Cette fois, les plus grands marchands-fabricants, dont Labauche, reçoivent le renfort du roi et de Trudaine. Ils font appel à des ouvriers étrangers pour remplacer les « mutins » et réussissent à rallier leurs collègues plus timorés. Les tondeurs finissent par être défaits, les « meneurs » emprisonnés et soumis à un procès extraordinaire « pour cabale, assemblées, résultats et délibérations, désobéissance, désertions et cessation de travail » : le temps de la reconnaissance du droit de grève et d'organisation est encore loin. Les autorités révolutionnaires ne songeront pas un instant à l'octroyer ; au contraire, le fameux décret Le Chapelier est d'abord et avant tout tourné contre les coalitions ouvrières. Lors du premier empire sont testées, fabriquées et mises en vente les premières machines à tondre les draps qui vont, à terme, radicalement régler le problème en dispensant de tout recours à des ouvriers qualifiés. Il est significatif que les efforts de mécanisation fassent leurs premiers pas dans les deux secteurs

particulièrement problématiques de la manufacture de draps : la filature (à cause de l'ampleur de la main-d'œuvre nécessaire) et la tonte (à cause de la force de négociation de ses ouvriers qualifiés). Les innovations techniques ne naissent pas du cerveau d'un génial inventeur hors de tout contexte social. Mais à Sedan, les bris de machines seront étrangement limités.

• • • • •
Bibliographie indicative

- **Didier TERRIER**, *Histoire économique de la France d'Ancien Régime*, Paris, Hachette, 1998
- **Gérard GAYOT**, *Les draps de Sedan*, Paris, ed. EHESS, 1998

DOC 5. Machine à tondre



Tondeuse à lames hélicoïdales, conçue par l'ingénieur Collier et fabriquée dans les ateliers sedanais d'André de Neuffize à partir de 1817. L'hélice coquante (spirale cœter) effectue le travail de vingt tondeurs en un jour. C'en est bien fini du travail au curot ou à la mailloche.
 D'après Jean Pilsni, in *Histoire générale des techniques*, t. 3, L'expansion de la machinerie, Paris, PUF, p. 686.

DOC 5 - Machine à tondre. D.R.

⁴AD Moselle, C. 935.