

JOURNAL DE LA SOCIÉTÉ STATISTIQUE DE PARIS

N. V. PONOMAREV

L'industrie domestique et rurale en Russie. Les koustari

Journal de la société statistique de Paris, tome 41 (1900), p. 290-298

http://www.numdam.org/item?id=JSFS_1900__41__290_0

© Société de statistique de Paris, 1900, tous droits réservés.

L'accès aux archives de la revue « Journal de la société statistique de Paris » (<http://publications-sfds.math.cnrs.fr/index.php/J-SFdS>) implique l'accord avec les conditions générales d'utilisation (<http://www.numdam.org/conditions>). Toute utilisation commerciale ou impression systématique est constitutive d'une infraction pénale. Toute copie ou impression de ce fichier doit contenir la présente mention de copyright.

NUMDAM

Article numérisé dans le cadre du programme
Numérisation de documents anciens mathématiques
<http://www.numdam.org/>

IV.

L'INDUSTRIE DOMESTIQUE ET RURALE EN RUSSIE

LES KOUSTARI

Étant donnée la diversité du sol, du climat et de l'organisation agricole en Russie, l'agriculture à elle seule ne saurait suffire à la population rurale de ce pays. Heureusement que le chômage forcé des longs hivers y permet au villageois de se créer par son travail des ressources complémentaires, sans s'éloigner de sa maison et de sa famille. C'est pourquoi beaucoup de paysans russes se livrent aux diverses branches de l'industrie domestique pendant les loisirs que leur laissent les travaux des champs. Ces occupations permettent à l'artisan des campagnes, appelé *koustar*, de gagner une somme assez considérable qui peut devenir le principal moyen d'existence de sa famille.

A ce travail domestique prennent parfois part, en outre des membres de la famille du *koustar*, un ou deux ouvriers à gages, des paysans également, qui partagent d'habitude la vie du patron, c'est-à-dire mangent à sa table et aident à tous les menus travaux du ménage. C'est là un des traits des plus caractéristiques de ce genre d'industrie. Une autre particularité non moins importante, c'est que le travail ne se fait jamais sur commande, comme c'est le cas pour les ouvriers des villes, mais en vue d'un marché quelconque, souvent très éloigné du lieu de la production.

Il y a deux genres d'industries domestiques en Russie : les unes sont fixes ; les autres, beaucoup moins répandues, exigent le déplacement des travailleurs. Le prix de la main-d'œuvre et du matériel servant à la production, l'énorme concurrence entre les *koustari* exerçant le même métier et la difficulté qu'on rencontre pour écouler la marchandise incitent les artisans ruraux à vendre très bon marché.

Il existe en Russie plus de 50 branches de ces industries domestiques, dans lesquelles on emploie des matériaux d'origine végétale, animale, minérale ou mixte.

Les matières végétales dont on se sert le plus souvent sont le bois, le lin, le chanvre et le coton.

Au nord et au nord-est de la Russie les forêts fournissent aux paysans le matériel nécessaire pour des fabrications variées.

Suivant les procédés employés, il s'agit ici soit d'industries basées sur la transformation mécanique du bois, telles que la carrosserie, la tonnellerie, la menuiserie, la vannerie et autres produits en bois tourné, sculpté, etc., soit d'une transformation chimique du bois, comme dans la fabrication de la résine, du goudron, de la potasse, etc.

La charronnerie, c'est-à-dire la confection de roues, de chariots, de traîneaux, etc., occupe une place importante parmi les métiers du premier groupe.

Plus de 50 000 familles (1) s'adonnent à cette branche d'industrie dans la Russie d'Europe : surtout dans les gouvernements de Kazan, de Viatka, de Perm, de Nijni-Novgorod, de Kalouga et de Saratov. La charronnerie est donc très répandue, et il

(1) La famille d'un paysan russe compte en moyenne six membres des deux sexes, qui sont parfois tous occupés dans l'industrie domestique.

n'en saurait être autrement, chaque agriculteur russe ayant besoin sur place d'un chariot et d'un traîneau dont le transport à grandes distances ne serait pas facile.

On fabrique les roues, les chariots et les traîneaux, en été, sous un hangar, et en hiver, à l'intérieur de la maison même du paysan-charron.

La confection des roues est le travail le plus compliqué dans cette branche d'industrie et qui comporte des manipulations variées, exécutées souvent par des personnes différentes. Ainsi, dans certains ateliers ruraux, un ouvrier tourne les moyeux, un apprenti rabote les rayons et c'est le patron qui assemble la roue, c'est-à-dire ajuste les parties dans la jante et parachève le travail. Quelques charrons achètent des jantes toutes faites. Les deux opérations principales sont la préparation des jantes et la confection de la roue proprement dite. On se sert, pour la première opération, de bois dur, tels que le chêne, le frêne, l'orme, etc., et d'instruments les plus rudimentaires; on courbe et on amollit le bois au moyen de la vapeur dans des fours spéciaux. Les frais d'organisation d'un atelier de charron ne dépassent pas 100 roubles (265 fr.). Pour juger de l'importance du charronnage, il suffit de dire que les 100 millions de la population rurale russe ont besoin de 20 millions de roues par an, ce qui représente 50 millions de pieds cubes de bois de valeur (chêne, frêne, etc.).

Le bois s'achète d'habitude tantôt sur les marchés, tantôt directement dans les exploitations forestières privées ou appartenant à la couronne. Les roues, les chariots et les traîneaux sont vendus aux foires et aux marchés à certaines époques de l'année.

La tonnellerie consiste en la fabrication de tonneaux, de cuves, de seaux, de baquets et autres ustensiles du même genre. Cette industrie existe dans nombre de villages, ses produits étant indispensables à chaque ménage de paysan; en outre, les tonneaux sont achetés pour les distilleries, les fabriques de sucre, de résine, de goudron, d'huiles, etc. Plus de 24 000 familles sont occupées à la tonnellerie dans la Russie d'Europe.

Le bois de chêne est scié en gros tronçons à hauteur du tonneau, et chaque tronçon est ensuite fendu en deux madriers, puis le madrier est, à son tour, partagé en deux et ainsi de suite. On obtient de la sorte des pièces d'une épaisseur voulue, qu'on taille définitivement en planches d'égale épaisseur. Ces planches, qui deviendront des douves, sont séchées à l'air. Pour la confection de cercles, on se sert de jeunes rejetons coupés au printemps.

Un tonnelier de village peut fabriquer, en une journée de 16 heures, de 1 à 4 tonnelets. En une saison, il arrive à confectionner de 50 à 200 tonneaux, gagnant, en moyenne, de 30 à 40 kopecks (1 fr.) par jour.

Ces articles sont vendus soit directement par les tonneliers eux-mêmes aux marchés locaux, soit à des commissionnaires qui expédient ces produits par la voie fluviale dans les gouvernements situés près des embouchures du Volga.

La menuiserie et la charpenterie comprennent la confection de meubles en tous genres, de coffres, de caisses, de métiers à tisser, de châssis de fenêtres, etc. La plupart des menuisiers ruraux ne font que des meubles simples et grossiers, mais dans certaines localités (gouvernements de Moscou et de Viatka) on fait de beaux meubles pouvant satisfaire aux exigences des habitants des grandes villes. On peut évaluer à plus de 10 000 foyers le nombre d'artisans qui travaillent dans la menuiserie-charpenterie.

Au point de vue des conditions dans lesquelles elle s'exerce, la menuiserie diffère quelque peu des autres métiers où l'on travaille le bois. Pour confectionner des meubles dont on peut se servir dans les villes, l'artisan doit suivre les exigences de la mode, soigner la correction du dessin et acheter des bois d'importation coûteux. Aussi trouve-t-on souvent dans les villages russes des ateliers de menuiserie occupant quelques ouvriers payés et où le travail se trouve divisé. Mais les bénéfices étant minimes, le patron est obligé de travailler lui-même et il reste, par conséquent, un vrai koustar. Cependant, dans les ateliers où le nombre des ouvriers est plus considérable, le patron est plus ou moins libéré du travail manuel et il se borne à surveiller la marche des opérations techniques. Dans certaines localités du gouvernement de Viatka, le menuisier, qui fabrique le meuble simple, gagne de 90 à 100 roubles (de 240 à 265 fr.) par an ; lorsqu'il s'agit de meubles de ville de meilleure qualité, son gain peut s'élever jusqu'à 500 roubles (1 300 fr.) par an. La journée de travail des menuisiers de cette catégorie est de 13 à 14 heures, pour les adultes comme pour les adolescents.

Les gouvernements du Nord-Est expédient aux foires de Sibérie et par le Volga quantité de meubles simples ou en bois de putier recourbé. Une douzaine de chaises en putier se vend 16 roubles (43 fr.) ; une douzaine de fauteuils du même bois coûte de 8 à 12 roubles. Actuellement, les meubles de luxe, style ancien russe, et les meubles en bambou sont fabriqués par les koustari du gouvernement de Moscou. Mais ces produits, relativement chers, n'ont pas encore de grand écoulement.

La vannerie, représentée par des articles variés de tressage, tels que corbeilles, paniers, nattes de tille (ragoea), sabots en écorce tressée (lapti), etc., est une industrie importante qui occupe plus de 20 000 familles. Les paniers sont, pour la plupart, faits grossièrement de branches ou de racines d'arbres et de copeaux. Ils servent au transport des marchandises. Toutefois, dans ces derniers temps, les paysans du gouvernement de Moscou ont entrepris la fabrication de très jolis articles sur des modèles étrangers. Un vannier gagne de 25 à 50 kopecks (65 cent. à 1 fr. 30 cent.) par jour. Un artisan, qui fabrique des paniers en tiges de sapin, reçoit de 17 à 18 roubles (45 fr.) par centaine de grands paniers dont il peut faire jusqu'à 400 par an, gagnant ainsi une somme de 180 fr.

La vannerie rurale a un grand avenir en Russie : dans cette branche la concurrence des fabriques n'est pas à craindre et l'écoulement des produits est assuré. Il est vrai que la matière première et l'habileté technique font souvent défaut au vannier rural, mais il est facile de créer rapidement des oseraies sur des terrains vagues, suffisamment humides, qui ne manquent pas en Russie ; d'autre part, les boutures d'osier se vendent à un prix minime dans les pépinières de l'État. Les *zemstvos* et le gouvernement aident efficacement à l'amélioration de la vannerie rurale.

L'industrie des nattes en tille (ragoea) est extrêmement répandue en Russie. Ces nattes servent à emballer les marchandises et à couvrir les ballots et les caisses ; on en fait aussi des sacs de dimensions variées. Cette industrie est particulièrement répandue dans les gouvernements de Kostroma, de Nijni-Novgorod et de Viatka.

La plupart du temps les paysans tissent les nattes non pas à leurs risques et périls, mais sur commande des entrepreneurs locaux qui fournissent la tille. Le tissage est fait par les femmes et par les hommes à domicile ou dans des ateliers. Un artisan, secondé par deux aides, peut confectionner jusqu'à 15 nattes par jour et gagner de 20 à 40 roubles (53 à 106 fr.) par an.

Les nattes et les sacs varient au point de vue de la qualité de la tille et du tissu qui peut être plus ou moins serré. On vend les sacs aux marchands de blé, de lin, de sel, etc. ; les nattes sont achetées par les fabriques pour l'emballage. Il faut dire toutefois que cette industrie est dans une baisse considérable, par suite de la destruction des forêts de tilleuls, car c'est le liber de l'écorce de cet arbre, trempé et divisé en minces bandelettes (motchalo), qui sert à la confection des nattes. Avec la hausse du prix de la tille, le tissage des nattes tend de plus en plus à se concentrer entre les mains d'entrepreneurs plus ou moins capitalistes, et il perd ainsi peu à peu le caractère d'une industrie de famille.

Parmi les industries qui transforment le bois par des procédés chimiques, les plus importantes sont la distillation de la résine et celle du goudron. Les distilleries de résine sont répandues dans les gouvernements du Nord et du Nord-Est (Arkhangel, Vologda, Kazan, Viatka, Kostroma). La préparation du goudron occupe surtout les koustari de la zone si industrielle des bords du Volga (gouvernements de Tver, de Yaroslav, de Kostroma et de Kazan). On compte plus de 12 000 familles de distillateurs de résine et de goudron.

On extrait la résine des souches et des racines de sapin, parfois même des bûches de chablis de sapin. Le goudron s'obtient de l'écorce de bouleau. Les koustari mélangent souvent le goudron avec la résine. Les procédés employés pour la préparation de la résine sont d'ordinaire des plus primitifs. Ce n'est que dans ces derniers temps que les industriels ruraux ont commencé à se servir de fours, de chaudières et d'alambics, au lieu de simples fosses. Le procédé de la fosse ne donne, comme produit secondaire, que du charbon, tandis qu'avec les fours et alambics on obtient encore de la térébenthine. La résine et le goudron sont vendus, au marché, par les distillateurs eux-mêmes et plus souvent encore aux marchands de bois, qui les revendent un peu partout. Actuellement, dans beaucoup de localités, les huiles de naphte tendent à remplacer de plus en plus la résine. Il en résulte une baisse considérable du prix de ce dernier produit ; par contre, le prix de la matière brute s'est élevé au préjudice de l'industrie elle-même. En une saison, le distillateur ne gagne pas plus de 30 à 40 roubles (80 à 100 fr.).

Même les toutes petites usines se servent d'alambics pour la préparation du goudron ; le procédé de la fosse est donc généralement abandonné. L'écorce de bouleau, employée pour la distillation du goudron, est récoltée au printemps, lorsque les arbres sont en sève. Quatre pouds (65 kilogr.) d'écorce donnent 1 poud de goudron. Une petite usine comprenant deux alambics rapporte au patron de 30 à 50 roubles (de 80 à 130 fr.) de bénéfice net ; six alambics procurent de 90 à 170 roubles (de 240 à 450 fr.) de bénéfice annuel. Les conditions de vente sont à peu près les mêmes pour le goudron que pour la résine.

En admettant que chaque foyer d'artisans ruraux produise 100 pouds par an de résine de goudron, on peut évaluer à 1 500 000 pouds (25 000 000 de kilogr.) la production annuelle de goudron et de résine en Russie.

La confection de petits articles en bois, tels que bols, cuillères, pelles, râtaux, salières, peignes, etc., joue un rôle assez important parmi les industries rurales, ces objets étant de première nécessité dans le ménage. Aussi, plus de 10 000 familles sont-elles occupées à leur fabrication.

Cette industrie comprend plusieurs spécialités dont la plus intéressante est celle de la cuillère. On fabrique des cuillères en bois dans plus de 170 villages du gou-

vernement de Nijni-Novgorod ; plus de 3 500 familles confectionnent, par an, environ 15 000 000 de cuillères de toutes sortes.

Il existe dans ce métier une certaine organisation du travail. Dans une grande famille de paysans, le père procure le bois qu'il va chercher dans la forêt ; c'est aussi lui qui scie et fend le bois en grosses bûches. Ces bûches équarries sont coupées en de plus petites parties et légèrement taillées aux deux bouts par des enfants, âgés de 9 à 10 ans. Le bois préparé de la sorte passe ensuite par les mains de jeunes garçons, puis par celles d'un ouvrier adulte. Enfin, les jeunes filles sont chargées d'orner les cuillères de dessins, faits au moyen de couleurs spéciales et qui, d'ailleurs, sont assez grossiers.

Le paysan qui fabrique des cuillères gagne de 15 à 20 kopecks (de 40 à 50 cent.) par jour ; rarement un ouvrier très habile arrive à gagner 60 à 70 kopecks (de 1 fr. 60 c. à 1 fr. 85 c.) en une journée de travail. Les cuillères sont vendues à vil prix (de 5 à 8 fr. le mille) à des intermédiaires qui leur donnent un dernier coup de main avant de les revendre.

Parmi les objets en bois, citons encore l'article en broussin. Cette industrie s'exerce presque exclusivement dans le gouvernement de Viatka ; elle n'est pas très répandue, parce que le broussin, qui est une excroissance sur le tronc et les branches de certains arbres, ne se trouve qu'en quantité limitée. Les broussins du bouleau sont considérés comme les meilleurs ; viennent ensuite ceux du tilleul et de l'aune. Le broussin du tilleul rappelle celui du bouleau par son dessin, mais il est plus mou et plus fragile. Le broussin de l'aune est d'une teinte rougeâtre. Les broussins du pin et du sapin ne sont ni beaux comme dessin, ni solides. C'est pourquoi on se sert presque uniquement de broussins provenant de bouleaux qui poussent sur un terrain gras et humide. L'excroissance se forme soit sur le tronc, soit sur les vieilles branches, presque toujours du côté tourné vers le Sud. D'ordinaire le même arbre porte plusieurs tubérosités de ce genre. L'excroissance, détachée de l'arbre au moyen d'une hache et dépourvue de son écorce, est de forme elliptique et rappelle la carapace d'une tortue. Pour en apercevoir le dessin, on découpe à sa surface une mince tranche, parallèle à l'axe du tronc de l'arbre, et on la met à tremper ; c'est alors qu'apparaît un joli dessin, très fin comme celui du porphyre. Les broussins, dont on se sert dans l'industrie, ont, en moyenne, de 4 à 5 pouces. Leur prix varie, suivant la beauté du dessin et les dimensions de la pièce, de 5 à 130 fr.

La fabrication des articles en question commence par la préparation du matériel. Ayant choisi une pièce de broussin sur une branche ou un tronc, l'ouvrier la scie en lamelles de façon que rien ne soit perdu. Les meilleures parties servent au placage des petites boîtes, des buvards et d'autres articles de bureau. En sciant le broussin, on tâche d'obtenir d'aussi grands feuilletts que possible, ce qui a une importance technique capitale pour le placage. Les meilleures pièces servent à la fabrication de porte-cigares ; les autres sont employées pour porte-allumettes, étuis à aiguilles, boutons de chemises, pipes, manches de cannes, etc.

L'article en broussin est surtout acheté par des gens plus ou moins fortunés, par les habitants des villes et des capitales. Les artisans préfèrent vendre leurs produits directement aux acheteurs, par exemple dans les foires et aux expositions, mais ils les livrent souvent en gros aux magasins de Moscou et de Saint-Pétersbourg. Ces objets se vendent aussi à l'étranger.

En fait de matières végétales filamenteuses, les koustari travaillent le lin, le

chanvre et le coton. On file beaucoup de lin dans les villages russes ; on y tisse une toile plus ou moins étroite, des essuie-mains, des nappes, etc. Ces travaux ne sont souvent destinés qu'à l'usage domestique et, dans ce cas, ils ne présentent aucune importance au point de vue industriel. Cependant il est des femmes qui, profitant des longs loisirs de l'hiver, trouvent le temps de tisser plus de toiles qu'il n'en faut pour les nécessités du ménage, et ce surplus est vendu. Les étoffes de lin et de chanvre se tissent, dans un but industriel, dans quelques localités seulement ; les tissus de coton sont exclusivement fabriqués dans le gouvernement de Moscou et les gouvernements avoisinants. Ce sont tantôt les hommes et tantôt les femmes qui s'occupent surtout de tissage, suivant les usages de chaque localité. La quenouille est souvent filée d'une manière primitive rien qu'au moyen du fuseau ; dans beaucoup d'endroits on travaille avec des rouets russes et hollandais. Un dévidoir très simple sert à mettre en écheveaux d'une longueur déterminée. Le fil écreu ou déjà blanchi est vendu, ou bien il sert à la confection de différents tissus. Les métiers à tisser sont le plus souvent mauvais, cependant on trouve aussi des métiers perfectionnés. Le fil et la toile sont d'habitude blanchis à la lessive de cendre, sans adjonction de chlore. Dans ces conditions le tissu n'est jamais très blanc, mais, en revanche, il est solide. Dans les gouvernements de Yaroslav, Vladimir et Kostroma on blanchit la toile à l'aide du chlorure de chaux. La toile est quelquefois teinte dans des teintureries villageoises, surtout en bleu, au moyen de l'indigo, beaucoup plus rarement en rouge ou en d'autres couleurs. Dans les centres les plus importants de cette industrie (gouvernements de Yaroslav et de Kostroma) les paysans ne filent plus : ils se bornent à tisser des toiles dont la chaîne et la trame, filées dans des fabriques, leur sont fournies par des maisons de commerce.

Les toiles et autres étoffes sont tissées dans des locaux aménagés à cet effet par un groupe de paysans ou de commissionnaires. Il y a aussi des tisserands qui travaillent chez eux.

Un bon ouvrier peut tisser 50 archines (35 mètres) de toile de qualité moyenne en une semaine. Le prix de la main-d'œuvre varie, suivant la largeur et la finesse de la toile, de 70 à 100 roubles (185 à 265 fr.) par saison. Les toiles plus étroites et plus grossières sont généralement tissées par les femmes ; les hommes sont occupés au travail beaucoup plus difficile des toiles larges et fines, et ils gagnent naturellement davantage.

Les toiles manufacturées russes sont rarement de meilleure qualité que celles des koustari. On peut même dire que les articles fins de ces derniers sont toujours supérieurs ; mais le prix des toiles fabriquées est de 10 à 20 p. 100 inférieur à celui des toiles faites à la main, et leur apprêt est plus soigné. Le tissage à la main des toiles de lin et de chanvre, notamment d'étoffes à damassure, peut longtemps encore défier la concurrence de la production manufacturière, fait qu'on observe même dans certains pays de l'Europe occidentale.

Pour ce qui concerne les articles en chanvre, il y a lieu de mentionner surtout les filets de pêche, qui se confectionnent principalement dans les gouvernements de Nijni-Novgorod, de Tver et de Viatka. A Nijni-Novgorod (même district), on compte 50 villages où tous les paysans font des filets. Dans le gouvernement de Viatka, près de 1 500 familles exercent cette industrie. Les filets sont en ficelles de chanvre ou de lin, tordues de 2 à 8 fils, suivant la grosseur des mailles. Il est d'usage de déterminer les dimensions des mailles d'après le nombre de doigts qu'on peut passer à

travers de chacune d'elles ; parfois elles sont grandes comme la main. La confection des filets occupe les paysans de tout sexe et de tout âge. Il existe une certaine division du travail : les uns tordent le fil en ficelles, les autres préparent le tissu pour les filets, ces deux opérations n'étant jamais faites par un seul et même ouvrier. La confection de rets et d'autres instruments de pêche se trouve entre les mains d'entrepreneurs capitalistes.

Des commissionnaires spéciaux reçoivent des grandes maisons d'articles de pêche des commandes qu'ils transmettent aux koustari en leur fournissant en même temps la matière première. Dans le gouvernement de Nijni-Novgorod les ouvriers qui tordent le fil en ficelles sont payés à raison de 25 kopecks le poud (65 cent. les 16 kilogr.). La confection du tissu de filet fait gagner de 5 à 15 kopecks (de 13 à 40 cent.) par jour.

Les koustari tissent aussi (le plus souvent suivant les indications des fabricants et des commissionnaires) toutes sortes d'étoffes en coton, telles que la « sarpinka » (légère toile de coton en couleur), le coutil et des rubans pour ceintures et garnitures. Ces articles se font au domicile de l'ouvrier ou bien dans des ateliers de 10 à 20 métiers. Ici, comme dans l'industrie des toiles de fil, le paysan reçoit des commissionnaires la chaîne et la trame filées à la machine. Au fur et à mesure de leur confection, les articles sont livrés à celui qui les a commandés.

Un ouvrier reçoit, en moyenne, de 1 kopeck et demi à 2 kopecks par archine d'étoffe (7, 5 cent. par mètre) et ne gagne pas plus de 15 roubles (40 fr.) pendant l'hiver dans l'industrie du coton ; un très bon ouvrier est payé de 40 à 50 roubles (de 106 fr. à 130 fr.). A Saratov, les tisserands qui fabriquent la sarpinka gagnent de 30 à 40 kopecks par jour et de 50 à 60 roubles (de 130 à 160 fr.) dans la saison.

Les produits en cuir des koustari ne sont pas très variés. A part la tannerie, qui est des plus primitives, on fait des chaussures, des vêtements d'hiver en bisquain, des harnais, des mitaines, etc. La chaussure est grossière, étant destinée à l'usage des campagnards ; mais en certains endroits on confectionne aussi une chaussure plus élégante pour hommes, femmes et enfants. On trouve dans les villages des cordonneries plus ou moins importantes avec des ouvriers à gages ; d'autres paysans travaillent chez eux pour le compte de ces cordonniers ; enfin, il y a aussi des familles de cordonniers qui travaillent à leurs risques et périls.

Le métier de cordonnier est considéré comme le plus avantageux de toutes les industries familiales, puisqu'il fait gagner à l'artisan de 40 kopecks à 1 rouble (de 1 fr. à 2 fr. 65 c.) par jour. La chaussure, faite dans les campagnes, se vend partout, même dans les magasins de Moscou, de Saint-Pétersbourg et d'autres grandes villes.

En raison du climat de la Russie, le paysan a besoin de vêtements chauds en bisquain. Aussi les koustari confectionnent-ils plusieurs millions de ce genre de vêtements par an. Pour les pelisses et les « demi-pelisses », les gros industriels achètent des peaux de moutons dans les gouvernements du sud-est, très riches en moutons à grosse laine, ou bien à la foire de Nijni-Novgorod. Les meilleures peaux proviennent du gouvernement de Yaroslav (peaux romanovsky).

Pour préparer les bisquains, on procède d'abord au foulage des peaux qui sont ensuite trempées dans des cuves à ferment pendant 3 à 8 jours ; on les sèche, on les foule de nouveau à l'aide de crocs en fer et on les blanchit à la craie. La peau blanche est tannée dans des cuves au moyen de l'écorce de chêne, puis on la sèche et

on la foule encore une fois. Tout ce travail est pénible et malsain, et cependant une peau toute prête ne coûte que 15 ou 20 kopecks (40 à 53 cent.) en plus d'une peau crue. Un seul ouvrier peut tanner une centaine de peaux par mois, ce qui lui procure de 15 à 20 roubles (de 40 à 53 fr.); ses frais étant de 6 à 7 roubles (de 16 à 18 fr. 50 c.), son bénéfice net sera donc de 9 à 13 roubles (24 à 34 fr. 50 c.) par mois.

Les bisquains sont vendus par les artisans isolés dans les marchés; les gros industriels envoient leurs produits dans les villes et surtout à la grande foire de Nijni-Novgorod. Plus de 40 000 familles sont occupées à la confection des cuirs et des bisquains.

Diverses espèces de laine servent pour faire le drap et le feutre. On en fabrique des chaussures, des tapis, des chapeaux, certains accessoires de harnais, etc. Les meilleurs draps proviennent du Caucase (Daghestan); ils sont de qualité variée, faits de laine de mouton, de chameau, de « duvet » de chèvre ou de mouflon. Les draps du Daghestan sont excellents, mais ils sont très étroits (35 centimètres) et en pièces de 11^m,43 seulement. Les draps blancs sont plus appréciés que les gris et que les noirs. Au Caucase, cette industrie occupe uniquement des femmes. On ne vend presque pas de ce drap en dehors du Caucase.

Les tapis sont fabriqués en grande quantité dans la Russie d'Europe (gouvernements de Saratov, de Koursk, de Poltava, de Bessarabie), mais surtout dans la Russie d'Asie (Caucase, Sibérie, etc.) En Russie d'Europe et en Sibérie, ce sont les femmes qui tissent les tapis en se servant, à cet effet, de laine de mouton, entremêlée de poils de vache. La laine est teinte par les ouvrières elles-mêmes. Le dessin de ces tapis est généralement grossier et il manque de style.

Au Caucase on se sert de procédés beaucoup plus perfectionnés. Les femmes musulmanes des régions montagneuses de l'est de la Transcaucasie tissent, pour plus de 4 millions de roubles par an, des tapis excellents comme qualité et comme dessin et dont l'exportation à l'étranger est considérable.

La chaussure chaude n'est fabriquée que par des koustari. On produit plusieurs millions de paires de chaussures en feutre par an. Le centre principal de cette industrie se trouve dans le gouvernement de Nijni-Novgorod. On emploie ou la laine tondue des animaux vivants, ou la laine « sure », prise sur le bisquain. Les artisans-patrons achètent la laine de première main à la foire de Nijni-Novgorod et la revendent avec bénéfice aux ouvriers des campagnes.

On fait des bottes en feutre d'un mélange de laines de différentes qualités, et l'art de combiner ces laines est la partie la plus difficile du métier de feutrier. On procède d'abord à l'assortissement des laines, d'après leur longueur et leur couleur, et on les foule ensuite sur des tables spéciales. Les bottes sont cuites dans des chaudières et passent ensuite par diverses autres opérations techniques. Ce travail a lieu d'ordinaire dans des ateliers. Le métier de feutrier est exercé par des ouvriers qui habitent chez le patron ou bien par des artisans travaillant à domicile pour un patron qui leur fournit le matériel nécessaire. Un patron occupe 5 à 15 ouvriers; en outre, un certain nombre de paysans travaillent pour lui dans le village. Les ouvriers qui habitent chez le patron reçoivent de 1 rouble 30 kopecks à 2 roubles 50 kopecks (4 fr. 75 c. à 6 fr. 60 c.) par semaine; les feutriers indépendants (les petits patrons) gagnent de 1 fr. 85 c. à 2 fr. 65 c. par jour.

Le feutrage a atteint en Russie un tel degré de perfection que certains bons arti-

sans ont reçu des primes même à des expositions internationales. Ces articles sont écoulés surtout à la foire de Nijni-Novgorod où les feutriers importants ont des magasins; d'autres vendent aux marchands locaux. Une certaine quantité de cette marchandise figure sur les marchés des villages. Près de 15 000 familles de paysans s'adonnent à l'industrie du feutrage.

La soierie présente une importance assez considérable en tant qu'industrie rurale. Elle occupe, dans les gouvernements de Vladimir et de Moscou, près de 1 000 foyers de paysans qui font du velours, de la peluche, de la faille, des rubans, etc. Le tissage des soieries est organisé comme celui des toiles. Il s'opère dans un local spécial de 10 ou 20 métiers avec 2 ou 3 roues de navette. Les chefs de ces ateliers travaillent rarement pour leur propre compte, mais, d'ordinaire, pour le compte d'un grand fabricant qui fournit souvent au petit patron de village le métier et le matériel nécessaires. D'autres travaillent à domicile sur leurs propres métiers, tout en recevant la soie des fabricants. Un ouvrier peut tisser de 70 centimètres à 1 mètre de velours en une seule journée. Il gagne ainsi de 40 à 70 kopecks (1 fr. à 1 fr. 85 c.) par jour, c'est-à-dire 120 à 200 roubles (320 à 350 fr.) par an. Les soieries sont vendues principalement à Moscou.

Parmi les autres articles fabriqués avec des produits animaux, il faut mentionner les petits bibelots en corne et en écaille : porte-cigares, peignes, ustensiles de pharmacie. Ces travaux sont fort bien exécutés par les paysans du gouvernement de Vologda.

Les substances minérales les plus employées par les koustari sont l'argile, les pierres vulgaires et les pierres fines. La poterie est très répandue dans les villages; cette industrie est presque entièrement rurale. On la trouve en Russie partout où il existe de l'argile de bonne qualité, que le paysan tire de ses propres terres ou qu'il achète à raison de 50 kopecks (1 fr. 30 c.) la charretée. On extrait la glaise en automne et on la dispose en tas pour la faire geler pendant l'hiver. On forme les pots dans les maisons ou dans les ateliers sur des tours horizontaux de construction primitive, qu'on met en mouvement avec les mains et les pieds. Les fours de cuisson ne sont, pour la plupart, que de simples fosses carrées de 1^m,40 de largeur sur 1 mètre de profondeur, qui vont en se rétrécissant vers le fond où se trouve une grille en fer, sous laquelle on allume le feu. Seuls, les potiers aisés possèdent individuellement de tels fours qui, d'ailleurs, ne coûtent pas plus de 5 roubles (13 fr.). D'habitude, 5 ou 6 potiers se mettent ensemble pour organiser un four et y cuire leurs produits à tour de rôle. Le plus souvent, la poterie n'est pas émaillée. Un ouvrier façonne, en moyenne, une charretée de pots par semaine et va la vendre lui-même, au marché, pour 6 fr. 60 c. à 9 fr. 30 c., suivant la saison. Cette somme représente le bénéfice brut d'une semaine. En déduisant le chauffage et le prix de l'argile, si cette dernière a été achetée, il reste 5 fr. 30 c. à 8 fr. par semaine de bénéfice net.

La pierre vulgaire est employée pour meules de moulins, pierres à aiguiser, monuments, etc., mais ces industries, étant peu répandues, n'ont aucune importance.

(A suivre.)

N. V. PONOMAREV.
