

Les industries
du département de l'Ourthe
en 1808
Perception
d'un espace économique

par
Etienne HÉLIN

Extrait du *Bulletin de l'Institut Archéologique Liégeois*, t. XCVIII (1986), p. 251-281

LIÈGE
MUSÉE CURTIUS
Éditions de l'Institut Archéologique Liégeois
1986

LES INDUSTRIES DU DÉPARTEMENT DE L'OURTHE EN 1808

Perception d'un espace économique

par Etienne HÉLIN

Depuis le Moyen Age, l'activité industrielle est le chapitre majeur de l'histoire économique liégeoise et, si Georges Hansotte en est devenu le meilleur connaisseur, c'est qu'il a d'abord et méthodiquement dressé l'inventaire des ressources et des entreprises : sa thèse sur le Métier des Fèvres est un constat du mode de production corporatif tandis que ses articles sur les bassins de l'Ourthe, de l'Amblève, de la Vesdre et de la Hoëgne sont autant de cadastres de l'équipement industriel. Pareille statique est complétée, animée, propulsée à travers le Temps par une dynamique : les progrès techniques, les crises générales et les conflits sociaux — entre autres, les grèves de cloutiers — n'ont jamais échappé à l'attention de l'historien accompli qu'est Georges Hansotte.

Demandons-nous à présent comment les contemporains, eux, ont perçu leur propre performance économique. A Liège, on passe brusquement des généralités inconsistantes dont se contentait l'administration des princes-évêques (1) aux enquêtes minutieuses exigées par la préfecture du département de l'Ourthe. Le chef d'œuvre du genre est le *Mémoire statistique* de Louis-François Thomassin. Tous les spécialistes y puisent des informations ponctuelles ; aucun historien n'ignore les difficultés que soulève une interprétation de l'ensemble. Le *Mémoire* est inachevé ; il juxtapose des données de provenances et de dates différentes. En 1879, ses éditeurs tardifs ont-ils toujours correctement déchiffré des brouillons hâtifs ? Ont-ils évité les pièges que dissimule toute statistique officielle, à savoir la fraude, les omissions, l'incertitude des nomenclatures et l'ignorance quant aux diverses qualités d'un même produit ? Bref, en attendant une réédition critique de ces monuments que sont les Mémoires statistiques du Premier Empire, on ne peut

(1) Une exception doit être faite en faveur de Jacques de Heusy, expert en questions douanières, sociales et culturelles ; E. HÉLIN, *Il y a deux siècles : un premier diagnostic du malaise de l'économie liégeoise*, dans *La Vie Wallonne*, t. XLVIII, p. 99-104, Liège, 1974.

écarter le témoignage des particuliers, plus superficiels parfois, mais moins inspirés par le souci de plaire en haut lieu.

A cet effet, nous proposons une traduction des passages relatifs à Eupen, Verviers, Theux, Spa, Stavelot, Malmedy, Liège, Herstal, Huy et Glons du *Tagebuch einer der Kultur und Industrie gewidmeten Reise*, Journal d'un voyage consacré à la culture et à l'industrie, dont le second volume est paru à Tübingen, chez J. G. Cotta, en 1809. A vrai dire, il ne s'agit pas d'un journal puisque la matière n'est pas répartie quotidiennement, en fonction d'un calendrier et d'un itinéraire strict. L'auteur, Philipp-Andreas Nemnich, précise toutefois incidemment, qu'après avoir visité Liège et Maastricht, il séjourne à Gladbach et à Rheydt du 25 au 27 septembre, ce qui permet de rapporter ses observations à l'été 1808.

Le récit accorde plus d'attention aux industries qu'à la culture, au sens premier du terme, c.-à-d. à l'agriculture. Il n'exclut ni le commerce, ni l'une ou l'autre note occasionnelle : la pâtisserie verviétoise, la répression de la mendicité et de la prostitution à Aix, le dictionnaire wallon-français de Cambresier, le travail des femmes à Liège, une nouvelle école de commerce à Montjoie, l'enlèvement à Paris des œuvres d'art anversoises, etc. (2).

Le *Tagebuch* de Ph.-A. Nemnich n'est nullement une œuvre isolée. De même que les récits de voyage relèvent d'un genre littéraire, notre relation s'inscrit dans un courant où se mêlent les curiosités du géographe, les discours du politique et les préoccupations du pédagogue. Pareils traités, devenus de plus en plus systématiques et sacrifiant de moins en moins au pittoresque, inspirent les premiers balbutiements de la statistique qui, à l'origine, s'efforçait de mesurer l'étendue, les forces militaires et les ressources économiques des états (3).

(2) *Tagebuch*, t. II, p. 331-332, 345, 376-377, in-8°. Tübingen, 1804. — F. RATZEL, Nemnich, dans *Allgemeine Deutsche Biographie*, t. 23, p. 426-427, Leipzig, 1896. — Odette VIENNET, *Une enquête économique dans la France impériale. Le voyage du Hambourgeois Philippe-André Nemnich*, 1809, p. 13-14, in-8°, Paris, 1947.

(3) Les récits de voyage font l'objet d'une magistrale analyse avec bibliographie et inventaire des sources, par Justin STAGL, *Die Apodemik oder Reisekunst als Methodik der Sozialforschung vom Humanismus bis zur Aufklärung*, dans *Statistik und Staatsbeschreibung in der Neuzeit*, p. 131-202, Paderborn, 1980. — Martin SCHUMACHER, *Auslandsreisen deutscher Unternehmer, 1750-1851* [...], p. 287 sv., Köln, 1968. — Wilhelm TREUB, *Eine preussische technologische Reise in die Besetzten Gebiete im Jahre 1814*, dans *Vierteljahrsschrift für Sozial- und Wirtschaftsgeschichte*, t. XXVIII, p. 15-40, Stuttgart, 1935. — Aperçu de la littérature relative au pays wallon dans *La Wallonie. Le pays et les hommes*, t. I, p. 468, Bruxelles, 1975. — Chapitre intitulé : *The description of states*, dans Harald WESTERGAARD, *Contributions to the History of Statistics*, p. 4-15, London, 1932.

Notre auteur, Philip-Andreas Nemnich (Dillenburg, 1764 - Hambourg, 1822), a complété sa formation initiale de juriste par de nombreux voyages : dans les Iles britanniques (1799, 1805-1806), en Hollande, en France, en Italie et, bien entendu, dans les différentes parties de l'Allemagne (1808-1811). La plupart de ses autres publications traitent de géographie commerciale et de tarifs douaniers ; plusieurs sont des encyclopédies multilingues répertoriant denrées et termes du négoce international.

Au savoir livresque, il ajoute le savoir-faire du reporter consciencieux : il visite les ateliers, — ceux du fameux carrossier Simons à Bruxelles, la maison de force à Gand où Lievin Bauwens fait fabriquer les pièces détachées de ses machines — et, à cette fin, il s'est muni de lettres de recommandation.

Contrairement à Georg Forster (1789), Ph.A. Nemnich n'est sensible ni au paysage, ni à l'ambiance animée des grandes villes ; à la différence de Robert Southey (1815), il ne se risque pas à camper un personnage, à esquisser une scène de rue. Si les hommes restent à l'arrière-plan, c'est que les fabriques, les machines, les produits accaparent toute l'attention. C'est à peine si, ça et là, une touche ironique altère son objectivité et son souci d'être utile. On comprend que le *Tagebuch* soit souvent cité par les historiens de l'économie rhénane⁽⁴⁾. Les volumes III et IV, bien que traduits depuis 1947, sont à peine connus de nos compatriotes. Bien sûr, ils traitent surtout de Paris, des ports atlantiques, de Toulouse, Marseille et Lyon. Pourtant, avant d'aborder Lille et la Picardie, Ph.-A. Nemnich passe par Anvers, Malines, Louvain, Bruxelles, Gand, Bruges et Courtrai. Là, comme partout ailleurs, il observe dentelles, chantiers navals, moulins, *mule-jennies*. Tournai mis à part, il ne consacre qu'une page banale au département de Jemappes. Pas un mot de la sidérurgie du Namurois et du Luxembourg. Quant au département de l'Ourthe, le fait que sa description soit incorporée à celle de la Rhénanie explique sans doute qu'elle ait échappé aux historiens⁽⁵⁾. Afin de combler cette lacune, laissons la parole à Philipp Andreas Nemnich.

(4) Répertoire des œuvres de Ph.-A. Nemnich dans O. VIENNET, *Une enquête économique* [...], p. VIII-IX. — Etude modèle de l'apport des récits de voyage par Gerhard HUCK et Jürgen REULECKE, ... *Und reges Leben ist überall sichtbar ! Reisen im Bergischen Land um 1800*, 284 p., 24 ill. + carte (voir surtout pp. 27-44 et 147-164), Neustadt an der Aisch, 1978. — Joachim KERMANN, *Die Manufakturen im Rheinland. 1750-1833*, p. 52, 107, etc., Bonn, 1972.

(5) A l'exception de M. Pierre LEBRUN, *L'industrie de la laine*, p. 24, 210 n. 1, 244 n. 2, 277 n. 4, etc., Liège, 1948.

Journal d'un voyage voué à la culture et à l'industrie *

[p. 347] Eupen, en français Néau, est une ville dont une partie des rues et des maisons est si éparpillée qu'il est difficile d'en faire le tour en une heure. Sous ce rapport, c'est tout le contraire de Montjoie. Le nombre d'habitants est tout au plus de 10.000 encore que les recensements officiels n'en donnent que 7 à 8.000 et à juste titre (6).

Ici aussi ce sont de très importantes fabriques de drap qui constituent l'activité principale. Il y a 50 ou 60 ans, elles étaient fort arriérées. On produisait alors des draps ordinaires [p. 348], peu de draps fins et par ailleurs, sans qualité exceptionnelle. Depuis une trentaine d'années, on a commencé à faire de grands progrès et on a réussi à atteindre les niveaux d'excellence actuels. Alors que jadis un fileur à la main, avec une livre [de laine] n'alimentait que 4 ou, au maximum, 5 écheveaux, à présent il en file 10 à 11 pour du casimir extra-fin.

Eupen fabrique des pièces de drap des dimensions suivantes : 8/4 [de largeur]; depuis 20 à 25 ans et depuis que les fabriques d'ici produisent des marchandises plus fines on en débite moins de cette espèce. [La largeur] 9/4 est celle du drap habituel des fabriques eupénoises (7). Les

* Nous adressons de vifs remerciements à notre collègue M. J. Quenon ainsi qu'à M^{lle} S. Pasleau, Assistante, qui nous ont aidé à traduire.

(6) Les effectifs de population dont fait état Ph.-A. Nemnich, qui n'a pu avoir accès à aucune des statistiques actuellement disponibles, sont dans l'ensemble acceptables; cfr ci-dessous, notes 18, 31 et 35. Sa description de Montjoie occupe les pages 340-346 du *Tagebuch*; elle est confirmée par des recueils tels que ceux de Joachim HERMANN, *Die Manufakturen im Rheinland*, p. 144-149 et 134-143 et Gerhard ADELMANN, *Der gewerbliche-industrielle Zustand der Rheinprovinz im Jahre 1836. Amtliche Übersichten*, p. 150-161 et 137-141 (Eupen), Bonn, 1967.

(7) Ces mesures sont exprimées en aunes brabançonnes (*Tagebuch*, p. 341) qui mesurent 0,695 m selon C. VERLINDEN & J. CRAEYBECKX, *Dokumenten voor de geschiedenis van prijzen en lonen*, t. I, p. 8, Bruges, 1959. D'après J. SAVARY DES BRUSLONS, *Dictionnaire universel de commerce* [...], Paris, 1748, t. I, p. 772, 125 aunes de Liège (= 0,663 m) = 100 aunes d'Amsterdam = 98,5 aunes d'Anvers ou de Brabant. Hélas, les résultats calculés sur cette base ne concordent ni avec les largeurs dont fait état L. Fr. THOMASSIN, *Mémoire statistique du département de l'Ourthe* [...], p. 473, in-fol., Liège, 1879 — à savoir 1,42 m (pour les pièces destinées au Levant ou à l'intérieur de la France) et 1,62 m (pour l'Allemagne et la Suisse) —, ni à 1,32 m dont fait état N. HAESSENNE, *Les pauvres et le pouvoir*, p. 119, Kortrijk, 1983, pour les draps destinés aux uniformes. Les longueurs varient de 20 à 32 m. — Autres estimations par P. LEBRUN, *L'industrie de la laine*, p. 159, et par l'abbé MANN, *Table des monnoies, des poids et des mesures* [...], p. 280-281, Bruxelles, 1785

prix varient de 20 à 48 escalins ⁽⁸⁾. Les plus beaux coloris, comme la cochenille etc. sont plus chers ⁽⁹⁾. On compte ici en escalins et 46 escalins valent un carolin tandis qu'à Francfort il en faut 58 2/3 pour un carolin.

Dans les fabriques d'ici, à ce que l'on prétend, on fait des draps aussi beaux qu'à la manufacture des Gobelins et à Elbeuf, en France ⁽¹⁰⁾. On les fait passer pour tels dans le commerce. Les draps 10/4 se faisaient jadis en grande quantité ; on n'en tisse plus guère, à présent, et seulement sur commande. [p. 349] Le renchérissement des colorants explique que cette espèce de drap ne trouve que peu de preneurs. Les régions où s'exportent les draps ci-dessus sont surtout le Danemark, la Suède et la Russie. En Allemagne, le débit est plus variable : ici davantage, là-bas moins. Vers la France, ne s'exportent que les seuls véritables draps « bon-teint » bleus.

Le bleu se teint de trois manières ⁽¹¹⁾. D'abord l'authentique bleu « bon-teint » qui colorie la laine elle-même. Le drap de cette espèce est le meilleur quant à la durée du coloris. Ensuite le « bleu du moulin » c.-à-d. que le drap brut, aussitôt retiré du métier à tisser est teint en bleu avant de passer au moulin à fouler ; cette espèce se vend d'habitude comme du bleu « bon-teint ». Elle ne lui cède en rien en qualité et s'en distingue même souvent en mieux mais c'est uniquement à la longue, que le coloris ne résiste pas aussi bien que l'authentique bon-teint. Enfin

⁽⁸⁾ Ph.-A. Nernich continue à utiliser monnaies et mesures traditionnelles, comme le faisaient d'ailleurs nombre de Français. A Liège, l'escalin est une monnaie réelle, frappée en argent, qui vaut 10 sous ou un demi florin de Liège. Le florin de Liège vaut 1,1852 francs français et 13 sous 1 denier en argent courant de Brabant ; PERY, *Almanach du Commerce de Liège*, p. XXXV, Liège, 1827. Dans les dernières années de l'Ancien Régime, le carolin d'Empire vaut 39 escalins c.-à-d. l'équivalent d'un louis d'or et d'une guinée neuve. En 1808, la disparité entre le cours local et le cours pratiqué à Francfort suggère la dépréciation des monnaies de nos régions.

⁽⁹⁾ La cochenille ou carmin qui se vendait à 36 francs le kg, ce qui en faisait un des colorants les plus coûteux, s'obtient en broyant un insecte, kernes baphica, acclimaté aux Indes, aux Canaries et en Espagne. J. SAVARY DES BRUSLONS, *Dictionnaire* [...], t. II, col. 376, calcule son prix à Amsterdam. — L. Fr. THOMASSIN, *Mém. stat.*, p. 475.

⁽¹⁰⁾ La manufacture des Gobelins doit une partie de sa célébrité à la fabrique de draps écarlates. Elle produit non seulement des tapisseries mais toute espèce de tissu d'ameublement. — Elbœuf, en bordure de la Seine, à 18 km de Rouen, prospéra au XVIII^e s., grâce à ses manufactures de draps communs. Ph.-A. Nernich les décrit en 1809 ; O. VIENNET, *Une enquête économique*, p. 60-79.

⁽¹¹⁾ Des pages de P. LEBRUN, *L'industrie de la laine*, p. 206-209, qui souligne l'importance des opérations de teinture, il ressort que les Eupenois avaient une certaine avance en ce domaine. — L'activité des manufactures est décrite par Ph. MOUREAUX, *La statistique industrielle dans les Pays-Bas autrichiens* [...], p. 1170-1179, Bruxelles, 1981.

il y a le drap qui est teint après être passé à la foulerie. Il faut un expert pour distinguer les deux dernières espèces.

Depuis trente ans ou davantage, ce qu'Eupen a surtout développé [p. 350], c'est le commerce du Levant qui à présent encore est la branche principale et qui se chiffre par millions. Parmi les premières firmes eupenoises, beaucoup lui sont redevables de leur principale richesse. Au rayon des tissus levantins, les draps de sérail [en français, dans le texte] sont les plus délicats tant pour le fil que pour la laine. Les mahouts ⁽¹²⁾ sont tissés d'une laine de moindre [qualité] mais comme ils sont foulés un peu plus dense ils sont d'un prix plus élevé. Encore plus consistants que les mahouts, sont les draps dénommés Trois Couronnes, et donc ils sont encore plus chers. Leur lisière est constamment bleue et blanche ; celle des sérails est blanc uni ; celle des mahouts est blanche également. Pourtant on en commande des bleues et blanches, vraisemblablement pour les faire passer pour des Trois Couronnes, encore que ces derniers aient toujours une lisière plus large d'un bon doigt. Depuis quelques années, le commerce du Levant languit et des mahouts sont envoyés en France où l'on essaie de les promouvoir comme un nouvel article à la mode, pour les dames. Jadis le commerce avec le Levant passait par Trieste ; [p. 351] à présent, il se fait par la route, soit directement, de Vienne à Constantinople, soit par l'intermédiaire de commissionnaires Levantins qui réceptionnent les marchandises à Vienne et y acquittent le prix ⁽¹³⁾.

Il y a déjà longtemps que le casimir est tissé à Eupen où l'on en fait à présent un article de commerce considérable. Le plus souvent il est croisé en simple ou en double, et en outre, il peut être lisse ou côtelé. Carl Böhme, un fabricant d'Eupen, a gagné un prix à l'exposition des casimirs. Cette marchandise s'écoule surtout en France.

⁽¹²⁾ Les mahouts sont des étoffes de laine, d'une aune (de France) et un tiers de large et de 3600 fils en chaîne au moins. Elles sont destinées aux Echelles du Levant ; elles se manufacturaient d'abord en Angleterre, ensuite en Languedoc et en Provence ; J. SAVARY DES BRUSLONS, *Dictionnaire*, t. II, col. 934 et t. III, col. 223. Le casimir est un drap léger en laine fine dont la chaîne et la trame sont retors, utilisé pour les gilets et les pantalons.

⁽¹³⁾ L'importance de Trieste comme étape des exportations à destination du Levant et le rôle des Grecs, des Valaches, des Juifs et des Arméniens comme intermédiaires dans le trafic avec l'empire ottoman, ressortent des travaux de Hermann KELLENBENZ, *Der deutsche Aussenhandel gegen Ausgang des 18. Jahrhunderts*, p. 41, et de Herbert HASSINGER, *Der Aussenhandel der Habsburger Monarchie [...]*, p. 92-95, dans Friedrich LUTGE (ed.), *Die Wirtschaftliche Situation in Deutschland und Österreich [...]*, Stuttgart, 1964

A Eupen presque tout le drap est teint par pièce. Le fabricant confie à un façonneur ou *Baas* la laine à filer puis à tisser. Ensuite il fait teindre et surveille enfin les derniers [apprêts qui se font] dans ses propres ateliers. Beaucoup de fileurs et de tisserands habitent les villages des environs (14).

Aucune machine à filer n'a encore été introduite à Eupen sauf dans la fabrique installée ici par Bernhard Scheibler (15). Ces messieurs les Eupenois, nonobstant [p. 352] leur fortune, croient intelligent de n'agir qu'après avoir vu comment les autres s'en tirent avec leurs appareils à filer et quels progrès et améliorations ils en obtiennent. C'est seulement alors qu'ils sont disposés à exploiter à leur propre profit les tentatives de leurs voisins.

Il y a plusieurs machines à tondre, depuis un an à Eupen. Pour une part, elles ont été fabriquées par Wathier, souvent cité, et pour le reste par un autre Français. Depuis peu, est arrivé à Eupen, un appareil à tondre, d'un modèle spécial, qui devrait raser un tissu sur toute sa largeur (16). Mais le propriétaire qui a passé cette commande ne parvient pas encore à en tirer un bon parti.

(14) En se rendant de Montjoie à Eupen via Rötgen, Ph.-A. Nemnich y avait déjà noté la présence d'une trentaine de « façonneurs » ; *Tagebuch*, p. 347. Là comme dans le Limbourg, ce terme désigne « des personnes qui reçoivent la laine d'un fabricant ou d'un commerçant et la lui restituent sous forme de tissu brut, moyennant un prix convenu. Parfois on les appelle Baasen ». Le *Bas* est le maître. En dialecte eupenois, il désigne un maître tisserand indépendant, propriétaire de métiers à tisser et qui y fait travailler des ouvriers ; Aug. TONNAR und Wilhelm EVERS, *Wörterbuch der Eupener Sprache*, 1899. En définissant ainsi le *Verlagsystem* avec les mots utilisés il y a deux siècles, on décrit un des traits du mode de production proto-industriel, néologisme adopté par les historiens depuis une quinzaine d'années. — P. LEBRUN, *L'industrie de la laine*, p. 350-355, avait montré la complexité du statut de façonneur et les incertitudes de la nomenclature. — Cfr ci-dessous, p. 277.

(15) D'après L. Fr. THOMASSIN, *Mém. stat.*, p. 472, B. Scheibler disposait, en 1812, de 7 assortiments de mécaniques, trois fois moins que chez Biolley, chez Simonis ou chez Engler à Verviers. En 1810, Bernhard Scheibler deviendra le beau-père de William Cockerill junior ; visiter sa fabrique est un must pour les voyageurs ; W. TREUE, *Eine technologische Reise*, p. 33. — Carl Böhme aussi est cité par le *Mém. stat.*, p. 472. — Les Scheibler, comme les Römer, les Peltzer, les Schleicher, les Hoesch, les Andreae, les Grand-Ry, les Schoeller appartiennent aux puissantes dynasties de patrons des villes industrielles qui gravitent autour d'Aix-la-Chapelle ; Hermann RITTER, *Alte rheinische Fabrikantenfamilien*, 78 p., in-8°, Köln, 1920. Cfr ci-dessous, note 67.

(16) Wathier, menuisier hutois puis « artiste mécanicien » qui, en 1809, fabriquait des machines à tondre et à lainer les casimirs, est cité, comme ayant installé des machines à Verviers ; R. DEMOULIN, *Guillaume I^{er} et la transformation économique des provinces belges*, p. 261 et 264 n. 2, Liège, 1938. — *Tagebuch*, p. 344, 355. — A Montjoie, Nemnich, *ibid.*, p. 344, note que Cockerill a fourni des mécaniques à carder et à filer, tandis que les tondeuses fabriquées par Leblanc viennent de Reims ou bien sont construites sur place par les frères Deberges.

Les cardes s'obtiennent à Aix et à Verviers ; les plus grosses s'appellent drousses [en français, dans le texte] et les petites des cardes [id.]⁽¹⁷⁾.

On peut considérer qu'il y a à Eupen 20 grosses et 30 moyennes et petites entreprises qui fabriquent du drap et en font le commerce. Jadis, les Eupenois fréquentaient assidûment les foires de Francfort ; à présent, ils ne s'y rendent presque plus [p. 353]. Par contre, ils visitent les foires de Leipzig et y font de bonnes affaires en y vendant principalement des draps 9/4, fins et de différents coloris. Leurs clients sont des Grecs, des Polonais, des Russes ; les marchandises sont payables d'une foire à l'autre mais, par les temps qui courent, cette manière de faire, n'est plus observée de façon aussi ponctuelle.

A côté de l'activité principale qui est la draperie, il y a à Eupen des moyens de subsistance connexes, à savoir

- des savonneries qui produisent pour les ateliers textiles ;
- une fabrique d'acide (en l'occurrence de l'eau forte) qui appartient au Sieur Nicolai et qui est considérable, déjà depuis longtemps ;
- des fabriques de chicorée, pour ceux qui aiment ça ;
- une usine de buvards
- et une bonne tannerie.

**

Verviers, en y comprenant de petites localités voisines comme Hodimont, Francmont et Ensival, compte 15 à 16.000 habitants. Ces quatre endroits ont une seule et même activité qui consiste à fabriquer du drap. Elle est tout à fait considérable et a encore pris de l'ampleur depuis l'occupation française [p. 354]. En peu de temps sont apparues ici de nouvelles maisons, de vastes bâtiments industriels, voire des rues entières⁽¹⁸⁾.

(17) La drousse ou droussette, est une cardes à main qui sert lorsque l'on commence le cardage. La cardes à main se compose de deux plateaux en bois, munis de dents en acier recourbées en sens inverse, et que l'on frotte l'un sur l'autre. Des cardes plus perfectionnées consistent en une banquette horizontale munie de pointes, au-dessus de laquelle l'ouvrier fait balancer un plateau courbé, également muni de pointes. La mécanisation consistera à remplacer ce plateau animé d'un mouvement de va-et-vient par un tambour, revêtu de cuir épais et pourvu de dents en acier aiguisé, autour duquel tournent des cylindres dont on peut varier le diamètre, la vitesse, la forme et le nombre des dents. Avant l'introduction des machines, il y avait une vingtaine de maîtres cardiers dans la région verviétoise ; ils faisaient venir le fil d'acier de Nuremberg ; L. Fr. THOMASSIN, *Mém. stat.*, p. 448 et ci-dessous, p. 260-261.

(18) Les activités de Hodimont sont inventoriées dans Ph. MOUREAUX, *La statistique industrielle* [...], p. 1158-1164 -- Francmont, une dépendance de la commune de

D'habitude, on y fabrique du drap en largeur 9/4, beaucoup en 8/4 aussi, et du 10/4 mais seulement sur commande. L'excellence du tissu est reconnue partout. Point n'est besoin de recourir à des dénominations qui imitent les produits de Sedan, de Louviers et autres. Le label de Verviers suffit à garantir la qualité supérieure de la marchandise.

En ce qui concerne les casimirs, on en fabrique des simples et surtout des mêlés ; pour ce qui est des levantins, on n'en fait presque plus. Les draps sont faits de laine teinte ; mais, comme d'habitude, les casimirs d'une seule couleur sont teints pièce par pièce.

Les quatre localités déjà mentionnées doivent bien compter une trentaine de grosses fabriques. Le nombre des moyennes et des petites est encore plus considérable.

Dans diverses villes françaises, on donne le nom de commissionnaire à un employé de louage, que l'on appelle parfois *Domestique de place* [en français, dans le texte]. Un de ces commissionnaires qui m'accompagnait [p. 355] fut accosté dans toutes les rues par des hommes, des femmes, des enfants qui lui demandaient de conduire à leur domicile l'étranger que j'étais pour y acheter une ou deux pièces de drap. Beaucoup de ces petits fabricants, en effet, quand ils ont achevé 4 ou 6 pièces, n'ont plus assez d'argent pour acheter de quoi mettre sur le métier une autre pièce. De cette classe misérable sont cependant issus plusieurs gros bonnets de la région verviétoise (19).

Dans toute la région textile qui s'étend d'Aix à Verviers, ce sont les quatre localités verviétoises qui ont accompli les plus grands progrès

Lambermont, est en face d'Ensival sur la rive droite de la Vesdre ; la firme David, entre autres, y est installée. L'omission de Dison est surprenante mais, dans l'ensemble, les impressions sommaires de Ph.-A. Nemnich sont confirmées par l'analyse détaillée de Claude DESAMA, *Population et révolution industrielle. Evolution des structures démographiques à Verviers* [...], p. 46-50, 58-62, Paris, 1986, qui démontre cependant que la croissance démographique est plus sensible dans les faubourgs que dans le pôle principal et durant les années antérieures à la visite de Nemnich que dans la suite. Reconstitution des mouvements de population au XVIII^e siècle par Myron-P. GUTMANN, *How Do Urban and Rural Populations grow? Migration and Natural Increase in Verviers and its Hinterland*, table 2, Tokyo-Austin, 1986.

(19) Comme la plupart de ses contemporains, Ph.-A. Nemnich est sensible à la mobilité ascendante induite par toute industrialisation. A l'origine, le bourgeois peut-il être autre chose qu'un « parvenu » ? Au contraire, L. Fr. DETHIER, précurseur d'une foule d'historiens et de moralistes, redoute la prolétarisation. Cfr *Contre les machines, pour le plein emploi*, dans *Bull. de la Soc. Royale Le Vieux Liège*, t. XI, n° 236, p. 259 sv., 1987 ; P. LEBRUN, *L'industrie de la laine*, p. 354. La controverse risque de s'éterniser aussi longtemps que l'on ne procédera pas à la mesure des diverses modalités de la mobilité sociale ; cfr entre autres, Samuel CLARCK, *Nobility, Bourgeoisie and the Industrial Revolution in Belgium*, dans *Past and Present*, n° 105, p. 150-157, Oxford, 1984.

dans la voie de la mécanisation. Il y a 6 ou 7 ans qu'un mécanicien anglais, du nom de Cockerill, y a introduit les machines à filer pour la première fois. Depuis 8 mois, il est allé se fixer à Liège et il a confié ses affaires verviétoises à son gendre Hodson ⁽²⁰⁾. Les machines à tondre ont été mises au point par Wathier et l'un ou l'autre mécanicien français. Les machines à filer sont mues par des chevaux ; celles à tondre le sont à la main, par des chevaux ou par des moulins à eau.

D'habitude lorsqu'un fabricant a ses propres filatures [p. 356] il confie le fil à un tisserand puis le drap passe à un foulon ; à l'intérieur de sa fabrique se déroulent tous les autres apprêts, jusqu'y compris le catissage qui s'opère avec les presses appartenant au fabricant. Outre leurs propres filatures, les grandes fabriques ont leurs fouleries, leurs presses, etc. Petit ou grand, presque chaque fabricant à ses teintureries ⁽²¹⁾.

Peu de commerçants verviétois fréquentent les foires car la plupart atteignent directement la clientèle. Pour les mêmes raisons, ils se montrent économes en voyageurs de commerce.

La Vesdre, qui coule à travers ou tout près des 4 localités verviétoises après avoir arrosé Eupen, procure une eau qui convient bien pour laver les laines et surtout pour les teindre. Elle se jette dans l'Ourthe près de Liège.

Une argile à foulon de bonne qualité et en grande quantité se trouve au dessus de Verviers, à Rechain et dans le voisinage ⁽²²⁾. Toujours dans la région verviétoise, on cultive le chardon cardère de sorte que les besoins locaux sont presque couverts ; le reste vient d'Orléans [p. 357]. Les cardes de Nuremberg sont considérées à présent comme trop coûteuses.

⁽²⁰⁾ Alors qu'en 1807, William Cockerill transfère à Liège son atelier de construction de machines à carder et à filer, son gendre James Hodson reste à Verviers où il fait fortune tant comme mécanicien que comme fabricant de drap ; P. LEBRUN, *L'industrie de la laine*, p. 239, 509 ; L. Fr. THOMASSIN, *Mém. stat.*, p. 450, 477.

⁽²¹⁾ A Montjoie (*Tagebuch*, p. 343), Ph. A. Nemnich observe que les fabricants font travailler des milliers de fileurs et de tisserands dispersés dans le Limbourg et dans la vallée de Schleiden. Mais les apprêts et le finissage s'opèrent dans les bâtiments du manufacturier. Le regroupement dans une même fabrique d'une séquence d'opérations distinctes mais jusqu'alors confiées à des façonnaires épars, est un préalable à l'adoption des machines. Simonde DE SISMONDI, *Nouveaux principes d'économie politique*, t. I, p. 395, Paris, 1827 ; Henri PIRENNE, *Histoire de Belgique*, t. V, p. 366, Bruxelles, 1920 ; P. LEBRUN, *L'industrie de la laine*, p. 277-287.

⁽²²⁾ Les propriétés des eaux de la Vesdre sont surfaites ; P. LEBRUN, *L'industrie de la laine*, p. 192, n. 1. — La terre à foulon de Grand- et Petit-Rechain est signalée par Ph. VANDER MAELEN, *Dictionnaire géographique de la province de Liège*, p. 181-182, Bruxelles, 1831.

Des cardes [en fil de fer] d'assez bonne qualité sont fabriquées à Verviers qui en exporte une partie ⁽²³⁾.

On fabrique aussi à Verviers de l'eau-forte, de l'huile de vitriol ainsi que du savon noir.

Quelques gros fabricants mais plus encore des petits façonneurs [en français, dans le texte] et des teinturiers sont dispersés dans quantité de villages de la région textile, par exemple, à Dolhain-Limbourg, Goé, Baelen, Membach, Kettenis, Dison, Chaîneux, etc. ⁽²⁴⁾.

C'est la région autour de Herve, riche en pâturages qui, outre son excellent beurre, produit le fromage de Limbourg, mondialement réputé. Les gens de Raeren le voient non seulement dans la plupart des pays d'Europe mais il y en a encore des quantités qui sont envoyés par mer dans les contrées lointaines. La meilleure qualité s'obtient par une seconde traite. Le moment le plus favorable pour le préparer et le conserver en vue de l'envoyer au loin, se situe après les canicules ⁽²⁵⁾.

*

**

[p. 358] Theux est une bourgade entre Verviers et Spa. Juste avant, sur la route vers Liège on trouve du marbre noir, peut-être le plus beau d'Europe. Grâce à sa couleur tout à fait noire, son poli est à la fois le plus délicat et le plus brillant. Après un abandon séculaire [de la carrière], Mr Dethier qui est un minéralogiste de talent et connu par ses divers écrits, a recommencé à exploiter la veine de marbre et, par un prospectus imprimé, il annonce la vente des morceaux extraits qui sont taillés sous forme de blocs quadrangulaires. En même temps, il tient un dépôt de pièces de cheminée, de tablettes, de pendules etc. [le tout] en marbre noir qu'il a fait travailler à Paris ⁽²⁶⁾.

⁽²³⁾ Cfr ci-dessus, n. 17. — Le chardon cardère servait à peigner le drap, avant la mécanisation du lainage. Il fallait 15 épis pour composer une poignée et 100 poignées pour une gerbe, au prix de 12 francs. Une gerbe pouvait servir à 10 pièces de drap. La culture se pratiquait dans les environs d'Olne; L. FR. THOMASSIN, *Mém. stat.*, 367, 475, 478.

⁽²⁴⁾ Voir ci-dessus, notes 14 et 21.

⁽²⁵⁾ Le ri'moudou est une variété de fromage de Herve. Sa recette, ses prix, son commerce, son transport en France, en Allemagne et en Suisse sont détaillés par L. REMACLE, *Les voies et les voyages des Herviens*, dans *Enquêtes du Musée de la Vie Wallonne*, t. X, p. 352-367, Liège, 1974. — R. PINON, [...] *fromages de Wallonie*, dans *An. du Cercle hutois*, t. XXXIV, p. 251-268, Huy, 1981. Ces fromages seraient produits par centaines de tonnes à Battice et à Charneux; L. FR. THOMASSIN, *Mém. stat.*, p. 389.

⁽²⁶⁾ Notice biographique sur Laurent-François Dethier, par H. DELREE, dans *Bull. de la Soc. Royale Le Vieux Liège*, t. XI, n° 235, p. 197-200, Liège, 1986; L. FR. THOMASSIN, *Mém. stat.*, p. 429, qui évalue à 172 fr le prix du mètre cube de marbre.

Ah ! J'étais sur le point d'oublier ! En route vers Spa, je lie conversation avec un Français.

— « Vous venez certainement de Verviers ? » me demande-t-il au bout d'un petit temps.

— Oui, Monsieur.

— Comment avez-vous trouvé les pâtisseries de Verviers ?

— A Verviers, je n'ai eu aucune occasion d'en trouver.

— Comment est-ce possible [p. 359] ! Avoir été à Verviers et ne pas avoir goûté de ces pâtisseries qui sont réputées dans le monde entier ! Monsieur, [quand vous serez] en France, ne dites à personne que vous avez été à Verviers !

*
**

Spa. En m'approchant, je ne pensais à rien d'autre qu'à la dévastation causée par un incendie en août de l'an dernier ⁽²⁷⁾. J'ai été en proie à un sentiment de compassion émue quand j'ai vu devant moi toute l'étendue des bâtiments réduits à une masse de décombres. Environ deux cents maisons sont anéanties et, jusqu'à présent, aucune n'a encore été reconstruite.

Pour comble d'un si grand malheur, Spa souffre d'une diminution de son unique ressource. Jadis, plus d'un millier de curistes la visitaient. En cette saison, il y en a à peine trois cents. Jadis, c'étaient de riches Britanniques qui dépensaient une partie de leur superflu, de toutes sortes de manières et d'une main généreuse [p. 360]. Ils passaient ici tout l'été. A présent, la clientèle des visiteurs consiste surtout en Hollandais avides d'économies, en Allemands et Français appauvris, qui ont choisi un séjour à bon compte et qui, en général, ne restent ici que quelques semaines. On inscrit même les gens de passage sur la Liste des curistes pour dissimuler quelque peu la situation pitoyable ⁽²⁸⁾.

Le site pittoresque de Spa, la fraîcheur qui y règne même durant les plus torrides étés en font un des séjours de repos les plus agréables en Europe. L'eau piquante sourd, avec plus ou moins d'abondance, en des centaines d'endroits de la cuvette de Spa. Elle est chargée, tantôt plus,

⁽²⁷⁾ L'incendie du 21 août 1807, qui détruisit plus de 200 maisons et fit pour 909.000 francs de dégâts aggrava le marasme dans lequel Spa se débattait depuis une quinzaine d'années ; A. E. L., *Fonds français, Préfecture*, 648-649 ; liste des 184 bénéficiaires de secours dans *M. A. D. O.*, t. XIV, p. 190-195.

⁽²⁸⁾ Albin BODY, *Bibliographie spadoise*, p. 39, Bruxelles, 1875, établit le catalogue des éditeurs qui publient, durant chaque saison, les *Listes des Seigneurs et Dames*.

tantôt moins, d'acide carbonique, de magnésie et d'autres particules minérales libérées par le gaz. La plus célèbre est la source du Pouhon, en plein centre de Spa; elle se distingue des autres par la plus forte teneur en gaz acide. Grâce à cela, elle peut être expédiée au loin, en bouteilles bien garanties [p. 361] et même outre mer, dans les pays les plus éloignés ⁽²⁹⁾.

Les bois de Spa sont bien connus; ils sont décorés de peintures recouvertes d'un vernis. Les articles les plus demandés sont des boîtes à ouvrage pour dames, les Coffrets vernis de Spa [en français dans le texte]. On travaille le hêtre. Les peintres rivalisent dans l'invention de nouveaux motifs artistiques et de nouveaux articles. Dans l'ensemble, les bois de Spa sont très semblables à ceux de Tunbridge. Toutefois, ils ne sont pas aussi raffinés dans le choix du bois; ils n'atteignent pas l'élégance si particulière aux travaux anglais et leur vernis est loin d'être aussi durable.

J. L. Wolff, un peintre sur bois, a eu l'idée de rendre ces objets — qui jusqu'à présent n'étaient que des articles de luxe — également utiles à la science. Il a confectionné des coffrets portatifs destinés à ranger les minéraux du département de l'Ourthe où l'on en trouve en abondance et de très remarquables. Une carte géologique du département est reproduite sur le couvercle du coffret, à la place des peintures habituelles ⁽³⁰⁾.



[p. 362] Malmedy et Stablo ou Stavelot, [en note : du latin *stabulum* ou *stabuletum*. Quelques personnes pensent que les Romains y avaient des écuries]. Les deux [villes] sont à une heure et demi l'une de l'autre et elles ont la même et unique activité : la tannerie. Malmedy compte près de 5.000 et Stavelot 3.000 habitants; la première compte de 40 à 50 tanneries, la seconde de 12 à 15. En tout, on y tanne chaque année 80.000 peaux. A Stavelot, la firme « Madame Veuve Malacord » [en français dans le texte] dépasse toutes les autres par l'étendue de ses

⁽²⁹⁾ Léon-Maurice CRISMER, *La fabuleuse histoire des eaux de Spa*. p. 34-49, Spa, 1983. — A l'époque où Ph.-A. Nemnich visita Spa, les analyses chimiques de John Ash sont bien connues; L. Fr. THOMASSIN, *Mém. stat.*, p. 21-23.

⁽³⁰⁾ Tunbridge Wells, dans le Kent, à 60 km de Londres, connut la vogue à partir du XVII^e siècle. — Les musées de Spa et de La Vie Wallonne conservent de riches collections de bois de Spa. Cfr Ivan DETHIER, *Trois siècles de bois de Spa. Exposition organisée au Musée de la Vie Wallonne*. 100 p., ill., Liège, 1967. Un exemplaire de coffret de minéralogiste, en acajou et sans carte, porte le n° d'inventaire 57 B. : Wolff, J. L.

affaires et elle débite chaque année entre 12 et 15.000 peaux ⁽³¹⁾. C'est récemment surtout que la tannerie a connu une croissance extraordinaire et les deux localités se targuent à juste titre de ce qu'aucune place au monde ne les égale par l'étendue et l'importance de leurs affaires.

On n'y travaille que le cuir pour semelles. L'eau est trop dure pour les autres cuirs. Avant le blocus continental, on ne tannait ici que des cuirs en poil provenant d'Amérique. A présent, on s'est vu obligé d'avoir recours à des peaux indigènes [p. 363] de France et de Hollande. Les prix des peaux brutes, des écorces et des autres matières, ont fort augmenté depuis 8 à 10 ans. Voilà pourquoi le cuir tanné coûte plus cher que ce qu'il fallait payer auparavant.

Les écorces ou le tan proviennent du Luxembourg ou de la région de Givet. On les découpe à la main et non pas à la machine. Pour moudre le tan, on se sert de [meules en] pierre de Rockeskill. Elles sont plus poreuses et conviennent beaucoup mieux pour le tan que les meules d'Andernach et de Mayen dont on se servait encore il y a 10 ou 12 ans. En outre, Rockeskill est beaucoup plus proche.

La tannerie rapide, selon le procédé Séguin, ne trouve aucun imitateur. On fait tremper les peaux dans les fosses à tan pendant 1 1/2, 2 ou 3 ans. Dans les fosses du tanneur Nebel-Crépus, qui à lui seul en possède plus de 500, les peaux séjournent 4 à 5 ans.

La Warche, une petite rivière, par la dureté particulière de ses eaux, confère au cuir une densité et une qualité excellente. Malmedy [p. 364] prend cette eau à la source, dans toute sa pureté. A Stavelot par contre, elle est déjà mélangée avec l'eau provenant des marécages.

C'est principalement la belle apparence du cuir d'ici qui en fait le succès sur les marchés étrangers. Le débouché principal est toute l'Allemagne; la France n'a guère besoin de cuir car elle en a assez avec ses propres tanneries. Les foires de Francfort, de Kassel, de Brunswick et de Leipzig sont approvisionnées en cuirs de Malmedy et de Stavelot. Dans les trois premières foires, on les connaît en général sous le nom de cuirs de Liège [en français, dans le texte]. Leipzig fait exception en les

(31) En 1809, Malmedy a 5.381 habitants et Stavelot 2.971. — Avec 695 fosses et une production annuelle estimée à 11.000 cuirs, les enfants Malaccord tannent deux fois plus de peaux que traitent leurs concurrents les plus actifs; L. Fr. THOMASSIN, *Mém. stat.*, p. 469, qui confirme la provenance américaine des cuirs. — Nombreuses précisions dans J. KERMANN, *Die Manufakturen in Rheinland*, p. 407-413; G. ADELMANN, *Der gewerbliche-industrielle Zustand der Rheinprovinz [...]*, p. 148-149, 225 et 300; H. REINERS, *Die Kunstdenkmäler von Eupen-Malmedy*, p. 342, 399, Düsseldorf, 1935.

appelant cuirs de Maastricht, bien que Maastricht ne soit réputé que pour ses beaux cuirs fins.

Pour être complet, j'incorpore à cet endroit-ci ce qui a trait aux tanneries voisines. A Liège même, il y en a quelques unes, mais peu considérables et qui ne travaillent que pour le marché intérieur. Le cuir a moins belle apparence que celui de Malmedy et Stavelot, encore qu'il soit d'une meilleure qualité puisqu'il séjourne plus longtemps dans l'eau. Andenne a une toute nouvelle tannerie [p. 365] fondée par Jean Steinbach. A Namur, à Givet, à Huy et autres localités de moindre importance, il y a aussi des tanneries. Mais il s'en faut de beaucoup que l'on y tanne aussi bien.

Joseph Nebel-Crépus de Malmedy est l'inventeur d'un cuir imperméable [en français dans le texte] pour lequel il a obtenu l'an dernier un brevet ⁽³²⁾. Quand le cuir est complètement tanné, on l'expédie d'ici à Coblenze où il est imperméabilisé.

En faisant bouillir les écharnures [en français dans le texte], on obtient de la colle forte [id.] ; il y en a trois fabriques à Malmedy et une à Stavelot. Par ailleurs, beaucoup d'écharnures sont destinées à la fabrique de Briers à Liège. La région textile voisine a besoin de colle forte en quantité sans doute supérieure à ce que ces fabriques sont en état de lui procurer.

A Malmedy, on fabrique du drap tout à fait commun. L'eau y est trop dure pour les usines lainières. Depuis 4 ans, Christian Crepus, de Malmedy, fait filer du coton à la manière anglaise et on en tisse du basin et de la percale [p. 366]. La croissance ultérieure de cet établissement dépendra du bon marché de la matière première. D'après ce qu'affirme le fabricant, il a déjà filé jusqu'au n° 200 ⁽³³⁾.

⁽³²⁾ Rockeskyll, en Rhénanie-Palatinat, domine Gerolstein (Eifel) dans la vallée de la Kyl, affluent de la Moselle ; l'exploitation de pierres meulières est une spécialité du cercle de Mayen ; G. ADELMANN, *Der gewerbliche-industrielle Zustand der Rhein-provinz im Jahre 1836*, p. 256. Un échantillon de pierre meulière servant aux moulins à tan de Stavelot et Malmedy et provenant de Hoffelheim lez Rockeskyll est signalé dans le coffret cité ci-dessus, n. 30. — L. Fr. THOMASSIN, *Mém. stat.*, p. 468-470, n'attribue à Nebels-Crépus que 65 fosses et une production annuelle de 1.200 cuirs. Par contre, des immersions prolongées 4 à 5 ans ne sont pas invraisemblables. L'invention d'un procédé d'imperméabilisation est confirmée par le *Mém. stat.*, p. 469 et 470, qui déplore l'ignorance des procédés mis au point par Armand Seguin ; G. HANSOTTE et E. HELIN, *Les industries liégeoises en 1802*, p. 371 ; R. LEBOUTTE, *Documents intéressant l'histoire économique* [...], dans *Bull. Comm. R. d'Hist.*, t. 146, p. 44, Bruxelles, 1980.

⁽³³⁾ Le basin « étoffe croisée qui doit être fabriquée toute de fil de coton, tant en chaîne qu'en trame » était tissé à Troyes, à Rouen, à Lyon, à Bruges (où on l'appelait bombasin) et en Hollande. La percale désignait des toiles de coton blanches provenant

Henri Steinbach, tanneur à Malmedy, fabrique également des feuilles [de carton] à presser, dont il assure qu'elles sont les meilleures de France. Par ailleurs, on fabrique en France des presses à tissus à Wiltz en Luxembourg, à Vienne en Dauphiné et à Rouen. Il a d'ailleurs obtenu une médaille à l'exposition de Paris en 1806. Jadis, il y avait ici des moines qui confectionnaient déjà des feuilles à presser. Ils ont vendu leur fabrique à Steinbach, il y a une dizaine d'années et depuis lors, le produit s'est fort amélioré. Les feuilles sont résistantes, épaisses et luisantes et se distinguent de la sorte parmi les articles semblables fabriqués sur le Continent. Mais aucune de leurs qualités ne parvient à rivaliser avec celles des feuilles anglaises, même si le sieur Steinbach affirme le contraire. Il peut livrer chaque année 2.500 douzaines de feuilles. Son principal débouché est la région textile voisine ; ensuite la Saxe, la Moravie, la France, [p. 367] l'Espagne, le Danemark, etc. Il a des entrepôts à Brunn et à Lennep ⁽³⁴⁾.

Le même Henry Steinbach a un moulin pour le papier à lettres, le papier d'emballage et de tapisserie. Le papier à lettre n'est pas de la meilleure qualité.

Dans la région de Salm, on extrait des ardoises, de fines pierres à raser et des pierres à aiguiser les faux.

**

Liège. Le nombre des habitants est légèrement supérieur à 45.000. Le commerce consiste en opérations bancaires et en commissions, en vue de l'approvisionnement en denrées coloniales et en produits de l'intérieur, principalement l'expédition des matières produites ou fabriquées dans le département ⁽³⁵⁾.

des Indes et mesurant 7 aunes un quart de long sur une aune et un huitième de large ; J. SAVARY DES BRULONS, *Dictionnaire universel de commerce*, t. I, col. 887 et t. III, col. 786. — La filature de Crépu, à Malmedy, occupait une centaine d'ouvriers ; le tissage de basins et mousselines, 20 ouvriers et 6 apprentis ; L. Fr. THOMASSIN, *Mém. stat.*, p. 463. — Les fils de coton sont numérotés, en ordre de finesse croissante, de 3 à 400 ; J. SAVARY DES BRULONS, *op. cit.*, t. II, col. 1234.

⁽³⁴⁾ L'architecte Frank, d'après W. TREUE, *Eine technologische Reise*, p. 33 et L. Fr. THOMASSIN, *Mém. stat.*, p. 465, sont plus élogieux que Ph.-A. Nemnich au sujet de la qualité des cartons à presser le drap mais la production annuelle n'est évaluée qu'à 1250 douzaines. Brünn, à présent Brno, est au centre d'une région drapière en Moravie ; Lennep est aussi une ville manufacturière, dans le duché de Berg à l'Ouest de Dusseldorf. — J. KERMANN, *Die Manufakturen im Rheinland*, p. 365, 735.

⁽³⁵⁾ En 1809, le recensement attribue à Liège 46.267 hab. — Sur l'importance de Liège comme place de commerce, d'entrepôt et de transit, cfr E. HÉLIN, *Liège au XVIII^e siècle d'après quelques manuels à l'usage des négociants*, dans *Bull. de la Soc.*

Les environs de Liège fournissent une grosse quantité de charbon. Quand il est en gros morceaux, on l'appelle houille [en français dans le texte]. Le poussier que l'on mélange à de l'argile comme combustible s'appelle charbon de terre. On en produit chaque jour un million de livres et 4.000 livres se vendent environ un louis d'or. Outre la consommation interne, de grosses quantités de charbon sont embarquées à destination de la Hollande (36).

[p. 368] L'alun blanc est raffiné à quelque distance de Liège. Sa production annuelle approche d'un million et demi de livres. Le prix moyen est de 4 à 5 couronnes françaises le quintal. Une fois satisfaits les besoins de fabriques du voisinage, on fournit beaucoup d'alun en France et en Suisse (37).

La chaux qui est d'excellente qualité sur les deux rives de la Meuse dans la région hutoise, est massivement exportée en Hollande. Il en va de même pour les pierres de taille [en français dans le texte], entre Huy et Namur, sur les deux rives de la Meuse qui facilite beaucoup de transport. [Il y a encore] des pierres à aiguiser [en français dans le texte] autour de Jupille, des pierres à fusil en grande quantité et de bonne qualité, du bismuth et bien d'autres produits minéraux (38).

On cultive beaucoup de houblon dans les environs de Liège. Il est d'une bonne espèce mais ne sert qu'à la consommation locale. Ce fut seulement à l'époque où il en manquait à l'étranger, qu'une partie en

Royale Le Vieux Liège, t. III, n° 76, p. 266, 1948 ; IDEM, *ibid.*, t. VI, n° 139, 221-223, 227, 1962.

(36) En raison de la dispersion des puits de charbonnages et de l'auto-consommation, les plus anciennes estimations de la production dans le bassin liégeois sont sujettes à caution ; rien d'étonnant à ce que les évaluations du *Tagebuch*, ne coïncident ni avec L. Fr. THOMASSIN, *Mém. stat.*, p. 415-418, ni avec IDEM, dans A. E. L., *Fonds français, Préfecture*, 660, lettre du 12 juin 1812 ; *ibid.*, 1847, 8 septembre 1813. La charette pèse 1.838 kg et, selon la qualité, coûte de 10 à 32 francs en 1810. Le louis d'or, à partir de 1805, vaut 23,55 fr. La vente quotidienne de houille rapporterait 250 louis ou 5.887 fr. Si on multiplie par 300 jours ouvrables, on aboutit de nouveau à un total différent de celui de Thomassin. Comparer aux annexes 10 et 11 de N. CAULIER-MATHY, *La modernisation des charbonnages liégeois* [...], p. 285-287, Paris, 1971 et à R. LEBOUTTE, *A propos de mesures anciennes en matière de houillerie liégeoise*, dans *Enquêtes du Musée de la Vie Wallonne*, t. XV, p. 116-118, Liège, 1984.

(37) Avant la Révolution, l'alun s'exportait vers la Suisse, à travers la Lorraine ; E. HÉLIN, *Le commerce entre Liège et la Lorraine*, dans *Bull. de la Soc. Royale Le Vieux Liège*, n° 104-105, p. 316-317, Liège, 1954. — L. Fr. THOMASSIN, *Mém. stat.*, p. 419-424.

(38) Alors que les fours à chaux, les pierres à bâtir et les pierres à aiguiser sont bien connues (L. Fr. THOMASSIN, *Mém. stat.*, p. 426-428), il n'est nulle part question de bismuth.

était commandée à Liège. Cette année-ci, son prix est d'environ 5 sous français par livre (39). Depuis la vigoureuse expansion des fabriques de drap dans le voisinage [p. 369], on a entrepris avec succès dans la région liégeoise la culture du chardon pour tisserand. Cependant on doit encore importer de France une grande quantité de ces cardères.

Le vin de ce pays est d'une qualité médiocre. Impossible de le savourer autrement que chaud. Le plus souvent il sert de vinaigre. Toutefois il y a des amateurs qui choisissent les plus belles grappes et en obtiennent un vin réellement bon.

En se servant du produit des nombreuses mines de fer des environs, on fabrique à Liège et dans les alentours toutes sortes de marchandises parmi lesquelles certaines sont d'importance. Autrefois, à proximité de Liège on fabriquait des clous, surtout pour la marine, en quantités incroyables. En temps de paix, ils s'exportaient surtout en Hollande et généralement vers tous les ports français. Depuis l'actuel blocus continental, cette activité est presque anéantie. Outre les clous pour la construction, on forgeait des clous de cuivre [en français dans le texte. Littéralement : des clous pour les chaises, c.-à-d. de tapissier] et des clous pour les souliers. Le fer tendre coûte ici [p. 370] pour le moment 3 1/2 couronnes de France ; le fer dur, un louis d'or les cent livres pesant (40).

A Herstal, à une lieue de Liège, on fabrique en grande quantité de la quincaillerie, à savoir des mouchettes, des fourchettes, des boucles, des tire-bottes, des tire-bouchons, des éperons, des mors, des tabatières, etc. de toutes les qualités. Ils sont extrêmement bon marché et pour cette raison, toute la France veut s'en approvisionner. Cela constitue une occupation pour les gens les plus misérables qui en livrent tout juste la quantité qui leur est commandée par les marchands de Liège (41). La poterie de fonte est fabriquée à Liège et dans les alentours.

(39) Cfr ci-dessus, n. 7. — Le rendement du houblon à l'hectare serait de 2.300 kg ; L. Fr. THOMASSIN, *Mém. stat.*, p. 376.

(40) La couronne de France valait 4 fl. 17 sous et 2 liards bbt. Cfr ci-dessus, n. 8. — Le fer tendre ou « fer habay » en provenance du Bas Luxembourg, passe par la fenderie avant d'être livré aux cloutiers ; le fer dur dit parfois d'Arenberg (Eifel), est de 18 % en moyenne plus coûteux. Il sert en armurerie notamment ; G. HANSOTTE, *La clouterie liégeoise et la question ouvrière au XVIII^e siècle*, p. 10-19, 88-89, Bruxelles, 1972 ; IDEM, *La métallurgie et le commerce international du fer [...]*, p. 100-103, 317-321, Bruxelles, 1980.

(41) L. Fr. THOMASSIN, *Mém. stat.*, p. 447. — G. HANSOTTE, *La vie quotidienne à Herstal sous le régime français*, dans *Bull. de la Soc. Royale Le Vieux Liège*, t. V, n° 125, p. 363, Liège, 1959. — R. LEBOUTTE, *Structures démographiques et socio-économiques [...] Herstal en 1812*, dans *B.I.A.L.* t. 90, p. 144-148, Liège, 1978. — Paul RAMBEAUX, *Métiers divers. dans Herstal avant les usines*, p. 32-36, Musée de Herstal, 1982.

Les tôles [en français dans le texte] constituent à présent une marchandise que l'on commande à Liège d'autant plus que les laminoirs [en français dans le texte] de l'Ourthe, au nombre d'une douzaine au minimum, sont en mesure de faire face à la demande. Par conséquent, ils laminent chaque année de 9 à 10 millions de livres de tôle. La qualité de la denrée en a fait la réputation. On en produit de toutes les dimensions. Le débouché est surtout le Brabant et, de manière générale, la France. Les cylindres de laminoirs tournent depuis une douzaine d'années [p. 371]. En raison de la grave baisse d'activité de la clouterie, on s'est mis à remplacer quelques fenderies [en français dans le texte] par les laminoirs (42).

A Huy, on fabrique du fer blanc selon le procédé anglais. Delloy, le propriétaire, a pris l'an dernier un brevet à ce propos. On fait l'éloge de la qualité de cette marchandise (43).

Depuis 4 à 5 ans, près de Liège sur la rive droite de la Meuse, on produit de la fonte qui sert à lester les bateaux [lest, en français dans le texte] et qui est chargée à destination d'Anvers et de la Hollande.

Poncelet, Raunet et frères ont installé depuis 4 ans un atelier à Liège où ils fabriquent à la manière anglaise des limes, des enclumes, des cylindres de laminoirs pour tôle [en français dans le texte], des vis, des fléaux de balance et différentes qualités d'acier, à la manière anglaise. 160 ouvriers y sont occupés. Les limes ont de 15 à 3 pouces de long. Les fabricants croient que leur acier fondu [en français dans le texte] est aussi bon qu'en Angleterre. Avec leurs creusets, ils n'ont pas encore obtenu la [même] pureté et ils recherchent continuellement [p. 372] et partout les terres qui conviendraient le mieux (44).

(42) Le laminoirs sont décrits par L. Fr. THOMASSIN, *Mém. stat.*, p. 446 ; la reconversion de 5 fenderies (sur 14 usines) provoquée par le déclin de la clouterie, est expliquée par G. HANSOTTE, *L'industrie sidérurgique dans la vallée de l'Ourthe*, dans *La Vie Wallonne*, t. 29, p. 123, Liège, 1955, et IDEM, *L'industrie métallurgique dans la vallée de la Vesdre*, *B.I.A.L.*, t. 75, p. 172, Liège, 1962.

(43) L. Fr. THOMASSIN, *Mém. stat.*, p. 433, 446-447, décrit l'étamage tel qu'il se pratique depuis 1806 à La Mosteye dans l'usine de Nicolas-Aimé-Antoine Delloye, né en 1755 et fils du bourgmestre Henri Delloye, futur maire et propriétaire de papeteries. — R. DEMOULIN, *Guillaume I^{er} et la transformation économique des provinces belges*, p. 157 et 281.

(44) L'historique de la fabrique d'acier par cémentation appartenant aux frères Poncelet-Raunet, a été retracé par M. Léon Willem. Cette étude, de 84 p. dactylographiées est conservée au Musée de la Vie Wallonne, sous la cote Bibl., 14976. Cfr aussi L. Fr. THOMASSIN, *Mém. stat.*, p. 447 ; W. TREUE, *Eine technologische Reise*, p. 34 ; N. CAULIER-MATHY, *Statistiques de la province de Liège [...]*, tabl. I, n° 1, col. 7, Louvain, 1962.

Liège est depuis longtemps célèbre pour ses excellents fusils. Il s'agit surtout d'armes de luxe. On peut en obtenir à partir de 3 louis d'or et jusqu'aux prix les plus élevés que l'on est disposé à payer. Si j'ai été bien informé, on a offert il y a quelques années un fusil de prix, à 150 louis d'or, à l'empereur des Français. Depuis le blocus continental, les armes de guerre [en français dans le texte] sont beaucoup moins fabriquées à Liège. Jadis il y avait ici tout un trafic de fusils tout à fait ordinaires, servant à la traite des noirs. On les fabriquait pour la somme de 6 francs à peine ⁽⁴⁵⁾.

Lorsqu'il y a plusieurs années, le Premier Consul traversa Liège, il ordonna l'installation d'une fonderie de canons. Elle occupe une vaste étendue et est entourée d'un haut mur. On croirait voir ici les *Carron Works* [en anglais dans le texte] en miniature. Les pièces d'artillerie sont réservées à la marine : pour une part ce sont des carronades [en anglais dans le texte], pour le reste de longs canons [p. 373]. Ils sont transportés de la fonderie à l'atelier de forage, sur un chemin de fer. Les foreuses sont actionnées par des machines à vapeur [en français dans le texte]. S'il était convenablement dirigé, cet établissement devrait produire quotidiennement 10 à 15 canons, au lieu de 2 ou 3 ⁽⁴⁶⁾.

⁽⁴⁵⁾ Lors de son rapide passage à Liège le 3 août 1803, le Premier Consul reçut des fabricants d'armes, un fusil de chasse qui est à présent conservé à Paris, au Musée de la Chasse et de la Nature, Jos. FALIZE, *Le fusil de Bonaparte*, dans *Bull. de la Soc. Royale Le Vieux Liège*, t. III, n° 93, p. 48, Liège, 1951. — Cliché et explication des tractations des « fabricants d'armes de Liège, associés entrepreneurs » par M. Cl. GAIER, *Quatre siècles d'armurerie liégeoise*, planche 24C, pages 96, 100-101, Liège, 1976, qui expose *ibid.*, p. 54-55 et 106-107, l'importance des hargolets et autres armes de traite, ainsi que la crise subie durant le régime français. — Ph. A. Nemnich, en bon bourgeois, est attentif au coût des cadeaux : 150 Louis (environ 3.530 francs) pour un fusil de chasse ; 60.000 francs pour la berline de gala, chef d'œuvre du carrossier Simons, offerte par la Ville de Bruxelles ; O. VIENNET, *Enquête économique*, p. 23.

⁽⁴⁶⁾ La carronade est une pièce d'artillerie courte, dépourvue de tourillons et destinée au combat rapproché. Carron Works est un des hauts-lieux de la métallurgie écossaise. — La fonderie de canons (1803-1940) est décrite en détail par L. Fr. THOMASSIN, *Mém. stat.*, p. 435-438, qui calcule la production de bouches à feu en 1808 et arrive à un total de 560, inférieur à l'évaluation de Ph. A. Nemnich. Bien qu'il ait introduit une machine à vapeur de sa fabrication, J. C. Perrier ne réussit pas à fournir les 3.000 canons nécessaires au débarquement en Angleterre. Il renonce à l'entreprise et la fonderie est exploitée en régie à partir de 1807. En 1814, Jan Van Swieten l'inspecte pour le compte du roi des Pays-Bas et constate à son tour qu'elle pourrait produire davantage que 3 à 4 canons par jour. Ce renseignement nous a été aimablement communiqué par M. Cl. GAIER, dont on lira l'article à ce sujet, p. 201-216. Les rails en fonte, installés en 1807, sont les premiers à être signalés dans la région liégeoise ; E. HÉLIN, *Aux origines du machinisme industriel : la technique du rail*, dans *Bull. de la Soc. Royale Le Vieux Liège*, t. VI, p. 484, Liège, 1965.

On fait à Liège quantité de souliers pour soldats, de havresacs et de gibernes [en français dans le texte], comme aussi toutes sortes de boutons ⁽⁴⁷⁾, de boucles et de semblables pièces d'équipement.

A Liège et dans les alentours, on tisse beaucoup de doublure en partie pour les uniformes militaires, en partie pour l'exportation en Hollande. Toujours à Liège on tricote salopettes et pantalons.

Au sujet des tanneries de Liège et des environs, j'ai déjà exposé le principal sous la rubrique de Malmedy. J'ai signalé aussi que Briers fait venir de Malmedy à Liège beaucoup d'écharnures, pour sa fabrique de colle-forte. Il s'en procure aussi du Brabant, de Namur et des autres endroits où il y a des tanneries. Sa fabrique ne travaille que depuis deux ans et chaque année il produit 200.000 livres de colle [p. 374]. Celle-ci est remarquable parce qu'elle est très forte et sans mauvaise odeur. Voilà pourquoi on en demande de plus en plus. Bien qu'elles ne soient nullement comparables, il y a encore quelques autres fabriques de colle-forte à Liège qui sont peu importantes ⁽⁴⁸⁾.

Henri Renoz est propriétaire d'une papeterie de premier ordre qui produit de l'excellent papier à lettre et du velin ⁽⁴⁹⁾.

Sarton, un horloger, a depuis peu entrepris une filature de coton à la manière anglaise qui produit du fil à tricoter et des bas. Mais la machine, en raison de ses défauts, ne fait pas exactement ce qu'on lui demande ⁽⁵⁰⁾.

Depuis huit mois, le mécanicien Cockerill et ses fils ont déménagé de Verviers à Liège et ils y ont installé, dans deux grandes bâtisses, un atelier de construction de machines à carder et à lainer, pour les

⁽⁴⁷⁾ Pendant longtemps, Liège a été aussi réputée pour ses boutons de crin ou d'os que pour sa quincaillerie ; E. HÉLIN, *Liège d'après quelques manuels à l'usage des négociants*, dans *Bull. de la Soc. Royale Le Vieux Liège*, t. VI, n° 139 p. 217, Liège, 1962 ; A.E.L., *Fonds français, Préfecture*, 687. — Publicité de fabricants de boutons dans la *Gazette de Liège*, 23 juin 1786 et 4 février 1788.

⁽⁴⁸⁾ Un certain Joseph Briers, déjà mentionné à propos de Malmedy (ci-dessus p. 265), est cité comme fabricant de colle-forte à Anvers ; *Le guide aux manufactures* [...], p. 26, 2^e éd., Bruxelles, 1826.

⁽⁴⁹⁾ L. Fr. THOMASSIN, *Mém. stat.*, p. 463-465, place Henri Renoz au premier rang des 12 fabricants de papier du département ; E. HÉLIN, *Urbanisme, architecture et entreprises* [...], dans *Mélanges offerts à Maurice-A. Arnould et Pierre Ruelle*, p. 282-285, Bruxelles, 1981.

⁽⁵⁰⁾ D'après A.E.L., *Fonds français. Préfecture*, 1846 et L. Fr. THOMASSIN, *Mém. stat.*, p. 462-463, Hubert Sarton, horloger et inventeur d'une machine d'extraction pour les charbonnages, employait une soixantaine d'ouvriers et d'ouvrières dans sa filature qui s'approvisionnait en coton du Levant, transitant par Trieste, Marseille ou Amsterdam.

fabriques de drap. C'est une vaste entreprise qui emploie plus d'une centaine d'ouvriers. Chaque pièce est façonnée pour elle-même et par des gens différents qui travaillent séparément. Ensuite les pièces détachées sont assemblées par les mécaniciens ci-dessus et l'ensemble est achevé. J'ai remarqué que l'on fabriquait aussi [p. 375] des cylindres à carder et Mr Cockerill m'a dit que les siens surclassaient ceux de Verviers, ce dont un [rapide] coup d'œil m'a convaincu. Il ne travaille pas seulement pour les fabriques de drap des environs mais aussi pour Sedan, Reims, Orléans, etc. ⁽⁵¹⁾. Si considérable que soit son entreprise, il reçoit encore plus de commandes qu'il n'en peut satisfaire.

Auparavant Cockerill était mécanicien et tisserand en flanelle dans la région de Manchester. Voilà plus de sept ans qu'il a quitté sa patrie afin de transplanter les mécaniques anglaises, qu'il connaissait à fond, sur un sol étranger. Il l'a fait illégalement, au préjudice de son pays et pour son profit ainsi qu'à l'avantage de cette région drapière.

J. M. Urban ⁽⁵²⁾ et son fils ont installé à Liège depuis 5 ou 6 ans, une grosse fabrique de chicorée. Il y en a plusieurs ici, mais aucune n'a une particulière importance. Dans ma hâte d'apprendre ce qu'il y a de plus particulier, j'ai oublié de mentionner une verrerie qui se trouve à Liège mais qui semble bien ne rien produire d'extraordinaire ⁽⁵³⁾.

Depuis quelques années on a installé à Saint-Joseph, de l'autre côté de la Meuse [p. 376], un atelier public où sont enfermés une bonne partie des mendiants qui jadis étaient si nombreux à Liège. Ils filent la laine, ils tissent du drap ordinaire, etc. ⁽⁵⁴⁾.

⁽⁵¹⁾ Cfr ci-dessus note 20. Les ateliers de Cockerill sont installés l'un au Pied du Pont des Arches, et l'autre rue de l'Etuve (Hôtel de Forêt). — L. Fr. THOMASSIN, *Mém. stat.*, p. 449-450, décrit les machines et évalue à 500 forgerons et 1.500 menuisiers le nombre de salariés. Même s'ils sont exagérés, ces effectifs attestent l'écrasante supériorité et le succès des Cockerill. — Th. GOBERT [...] *Les Cockerill à leur début*, dans *B.I.A.L.*, t. XLI, p. 180-183, Liège, 1911, ne fait que paraphraser le rapport adressé au Préfet le 9 mai 1809; A.E.L., *Fonds français, Préfecture*, 335(4). — H. DELRÉE et E. HÉLIN, *Introduction des fameuses mécaniques anglaises*, p. 202-204.

⁽⁵²⁾ La torréfaction des racines de chicorée se faisait à Vivegnis puis à Xhovémont; le moulin était derrière le Palais; *Gazette de Liège*, 15 germinal an VII. — En 1807, Joseph-Michel Orban exportait 152 tonnes de chicorée, principalement à destination des ports de l'Atlantique; L. Fr. THOMASSIN, *Mém. stat.*, p. 462. — En 1808, Nemnich ne pouvait pas prévoir le succès de Henri-Joseph Orban, fils, dans le secteur sidérurgique: dès 1811, son usine de Grivegnée fabrique la première machine à vapeur qui sert à l'extraction; elle est installée au charbonnage de la Plomberie.

⁽⁵³⁾ La verrerie Nizet, qui eut son heure de célébrité au XVIII^e siècle, déclina irrémédiablement sous le régime français comme d'ailleurs celle des Bonhomme; L. Fr. THOMASSIN, *op. cit.*, p. 453.

⁽⁵⁴⁾ S'il est exact qu'en 1800 les Hospices proposèrent l'ancien pensionnat Saint-Joseph pour y installer l'atelier public de filature, ce fut aux Récollets que l'on fit

A Liège, ce fut pour moi une surprise que de voir le beau sexe [employé] non seulement à vendre dans les boutiques mais aussi à intervenir aux comptoirs des firmes commerciales ⁽⁵⁵⁾. Ce genre d'occupation est, sans contredit, en dessous de la dignité d'une jeune fille bien éduquée.

A deux heures de Liège, dans le village de Glons, on s'adonne depuis 6 ou 7 ans à une activité considérable ; elle consiste à tresser des chapeaux de paille. On en fait de toutes sortes et une bonne part des meilleurs s'en va en France, en particulier à Paris. A l'estimable ecclésiastique qui a introduit cette industrie à Glons et de la sorte y a amené la prospérité, revient un tribut de reconnaissance auquel je souscris d'emblée ⁽⁵⁶⁾.

A Andenne, entre Huy et Namur, il y a d'importantes faïenceries. [p. 377] Une partie de la terre plastique extraite sur place, est expédiée à Dresde et à Berlin, pour les fabriques de porcelaine. A Liège également, il existe une faïencerie. Outre les secteurs d'activité déjà mentionnés, la coutellerie [en français dans le texte] fait la renommée de Namur ⁽⁵⁷⁾.

Dans le pays de Liège et les contrées voisines, on parle un jargon français que l'on appelle wallon ou welsch. Un ecclésiastique du nom de Cambresier a fait imprimer à Liège en 1787, un *Dictionnaire Walon-*

travailler jusqu'à 378 mendiants ; après 1806, le Bureau de Bienfaisance met l'atelier en régie. Toutes les précisions sur la fréquentation, l'organisation du travail et les coûts sont fournies par Nicole HAESSENNE-PEREMANS, *Les pauvres et le pouvoir. Assistance et répression à Liège, 1685-1830*, p. 110-124, Kortrijk, 1983.

⁽⁵⁵⁾ Le rôle des Liégeoises dans le négoce n'avait pas échappé à d'autres étrangers de passage à Liège notamment à DE SAUMERY, *Les délices du Pays de Liège* [...], t. I, p. 82, Liège, 1738 : « Le beau sexe est tellement accoutumé au travail que les femmes des Bourgeois qui vivent de leurs revenus se donnent toutes sortes de mouvements pour les augmenter. Elles regardent une boutique comme un amusement [...] ». — En général, cependant, les femmes sont confinées dans les tâches les plus rebutantes : *L'opinion d'autrui, un miroir déformant?*, dans *La Wallonie, le pays et les hommes*, t. I, p. 458-459, Bruxelles, 1975.

⁽⁵⁶⁾ Cette industrie, délibérément développée à Glons par le curé patriote Ramoux, est un exemple de proto-industrialisation analysé par M. R. LEBOUTTE, *Reconversions de la main d'œuvre industrielle et transition démographique* (à paraître). Le Musée de la Vie Wallonne a réuni une riche documentation sur le tressage de la paille. Cfr L. Fr. THOMASSIN, *Mém. stat.*, p. 461 et Maur. ANSIAUX, *L'industrie du tressage de la paille dans la vallée du Geer*, 82 p., Bruxelles, 1900.

⁽⁵⁷⁾ On trouvera plusieurs références au trafic de la derle dans J. FRAIKIN, *Papiers de Wallonie*, dans *Enquêtes du Musée de la Vie Wallonne*, t. XIV, p. 164-184, Liège, 1981 ; les aspects techniques et économiques attendent encore d'être élucidés. — Les couteliers de Namur sont signalés par *Le guide aux manufactures* [...], p. 34-35, Bruxelles, 1826.

Français. Par leur caractère, les Wallons auraient beaucoup de traits communs avec les Italiens (⁵⁸).

[P. 58 sv. : description de Maastricht : appauvrissement, projet de canal, montagne Saint-Pierre, pierres de sable, fossiles, industries alimentaires, tanneries, fabrique de lanternes].

*
**

Si, au lieu de s'en tenir à la traduction, le lecteur veut bien se référer aux notes, il s'apercevra de ce que le récit de Philipp Andreas Nemnich soutient la confrontation avec les sources liégeoises. Il n'en reste pas moins que notre voyageur se complaît dans le détail et ce serait solliciter son texte que de lui attribuer les quatre conclusions ci-dessous.

Prépondérance des textiles et du cuir.

Que l'on envisage le nombre des établissements, celui des ouvriers ou le prix des marchandises exportées (⁵⁹), l'industrie « lourde » ne « fait pas le poids » en face des « arts » de l'habillement, que les Lumières placent aussitôt après l'agriculture dans l'ordre du nécessaire. Il en est ainsi depuis le Moyen Age et il faudra attendre la multiplication des hauts-fourneaux au coke, des machines à vapeur, des chemins de fer pour que le charbon et l'acier deviennent synonymes puis symboles du pouvoir économique. Et pourtant la sidérurgie liégeoise se targue d'une tradition séculaire tandis que l'indienne — le premier secteur à bénéficier de la mécanisation — est à peine présent dans le département de l'Ourthe.

Ph. A. Nemnich incrimine le blocus continental qui a privé cloutiers et armuriers de leur clientèle outre mer. Les travaux de G. Hansotte ont

(⁵⁸) Le chanoine R. H. Cambresier est l'auteur du *Dictionnaire walon-français ou recueil de mots et de proverbes français*, 197 p. in-8°, Liège, Bassompierre, 1787. Les affinités entre le caractère liégeois et l'italien se retrouvent sous la plume d'autres voyageurs notamment le baron DE PÖLLNITZ, *Lettres et mémoires*, t. III, p. 221, Amsterdam, 1737, et Ph. DE HURGES, *Voyage [...] en 1615*. Liège, 1872.

(⁵⁹) Les draps et serges interviennent pour 72,5 % des exportations liégeoises en 1788 ; les fers, les clous, les armes, la fonte, la quincaillerie, ensemble pour 12,6 % ; Cl. GAIER et G. HANSOTTE dans *Le siècle des Lumières dans la Principauté de Liège*, p. 86-87, Liège, 1980. Rôle (très relatif) des frontières et incidences (négatives) des barrières douanières démontré par G. HANSOTTE, *L'implantation géographique de l'industrie métallurgique des Pays-Bas et du Pays de Liège [...]*, dans *Implantations industrielles, mutations des sociétés et des paysages [...]*, p. 47-49, Bruxelles, 1986.

montré que la crise est plus ancienne et que, dès le dernier tiers du XVIII^e siècle, la concurrence des Pays-Bas autrichiens asphyxie les entreprises liégeoises. Comment expliquer alors que ni les rivaux limbourgeois (Vaals, Eupen), ni Stolberg, ni Düren, ni Montjoie en semblent affecter la prospérité verviétoise ? C'est que tous réussissent à écouler leurs produits vers l'Est, de Saint-Petersbourg à Smyrne, où les consommateurs sont peu affectés par les guerres de la Révolution et de l'Empire. Parmi les draps exportés en 1812, les plus fins (à 600 francs pièce) et les draps de sérail (à 500 francs pièce) représentent plus de la moitié de la valeur des étoffes fabriquées dans le département de l'Ourthe⁽⁶⁰⁾. Ainsi, misant sur les produits de haut de gamme, nos fabricants réussissent à tenir tête à leurs concurrents français et à compenser le handicap de la distance. La possibilité d'atteindre Constantinople via Vienne par voie de terre (et non plus par bateau, via Trieste) n'est offerte qu'à des marchandises d'un prix élevé pour un faible volume.

Dans une moindre mesure, le même avantage joue en faveur des tanneries. Les trafics les plus rémunérateurs s'orientent vers l'Europe centrale et orientale.

Sans évaluation correcte des qualités et des prix, pas d'histoire quantitative.

Quand Nemnich indique la largeur des draps ou le tonnage extrait des houillères, ses évaluations ne coïncident pas avec celles des contemporains. Les historiens économistes ont donc encore beaucoup à faire avant d'échafauder des théories.

Le prix d'un tissu ou d'un cuir n'est pas seulement fonction du coût de la matière première, des salaires, du transport. Il est aussi affaire d'apparence — la beauté, l'excellence, la finesse, dont parle Nemnich — de couleur et de mode, sans oublier la bonne renommée de la ville qui les produit et souvent leur donne son nom. C'est sur de tels impondérables que les gros fabricants fondent leur réputation et celle-ci, à son tour, leur assure une clientèle si fidèle qu'ils se dispensent de fréquenter les grandes foires allemandes où l'écoulement et le paiement de la marchandise se font plus aléatoires.

⁽⁶⁰⁾ L. Fr. THOMASSIN, *Mém. stat.*, p. 475, dresse le tableau des prix de 8 catégories de draps ; l'écart est du simple au décuple. Les fabricants du département de la Roër vendent une gamme de produits analogues et fréquentent les mêmes foires ; Ph. A. NEMNICH, *Tagebuch*, p. 332-346, 388 sv. à Aix, Borcette, Stolberg, Eschweiler, Düren, Montjoie, München-Gladbach, Elberfeld.

Puisque les prix des draps varient du simple au décuple selon leur finesse, puisque leur marché est fonction des goûts de la clientèle, toute explication économique doit pondérer les quantités par les qualités et surtout prendre en compte la commercialisation autant que la technique de production.

« Faute de vendre ce que l'on produit, on produit ce qui se vend ». De tels impératifs s'atténueront dans la seconde moitié du XIX^e siècle, lorsque la prépondérance passera à l'industrie lourde. N'en déplaise toutefois aux économètres pressés, une tonne de houille maigre n'a pas les mêmes usages qu'une tonne de grasse et les tôles coûtent plus que le fer en barres. Depuis la fin du XIX^e siècle cependant les statistiques deviennent plus fiables, les séries homogènes plus longues, les comptabilités moins opaques. Il est donc moins anachronique d'interpréter ce passé récent à l'aide des grilles explicatives et des modèles que manipulent les économistes d'aujourd'hui.

Des structures hiérarchisées.

Le passé lointain qu'est la première révolution industrielle sur le Continent (env. 1780-env. 1835) n'est cependant pas un âge de complète atomisation, où l'on ne pourrait discerner d'autres unités de production que les entreprises. Si variées soient-elles, celles-ci sont hiérarchisées.

On vient de constater l'essor général du textile. Cela n'empêche pas Ph. A. Nemnich de distinguer, au sein d'une même branche d'activité et à l'intérieur d'une même ville, les écarts que creuse la réussite individuelle, cet ingrédient trop souvent gommé par les théoriciens. A la suite des grands fabricants qui se risquent à essayer des mécaniques et exportent au loin, viennent les P.M.E., enfin les pauvres qui n'ont pas de quoi mettre une nouvelle pièce de draps sur le métier. Autres contrastes que ceux de la tannerie : en pleine expansion à Malmedy, en perte de vitesse à Liège et à Huy.

Dans la sidérurgie, Cockerill et Poncelet-Raunet partent de zéro, tandis que les vieux laminoirs des bassins en amont de Liège sont acculés à la reconversion. Au chapitre des industries extractives, l'importance de la houille ne suffit pas à éclipser la tourbe des Fagnes, l'alun, les carrières, le marbre.

Quant aux industries alimentaires, elles connaissent des fortunes tout aussi diverses : célébrité de celles qui vendent à l'étranger, telles que l'eau de Spa et le fromage de Herve ; dénigrement du vin liégeois. Il est

significatif que Ph. A. Nemnich omette le secteur principal mais aussi le plus routinier, à savoir la production céréalière.

Les activités tertiaires, victimes de guerres endémiques, ne sont pas oubliées. Le commerce d'entrepôt se maintient vaillamment que vaillamment à Liège mais, à Spa, le tourisme est en plein marasme.

La diversité et la densité des implantations industrielles se doublent d'une variété de modes de production. Petites entreprises comme la carrière que fait creuser L. Fr. Dethier, usines moyennes comme la papeterie de Renoz, grandes fabriques comme celles de W. Cockerill ou de B. Scheibler, toutes sont encore des affaires familiales.

Toutefois, Ph. A. Nemnich observe tant à Stolberg et à Montjoie qu'à Eupen et à Verviers, une des caractéristiques de la proto-industrialisation : la filature et le tissage se font dans les villages voisins. Ces opérations sont confiées à des paysans, à leurs femmes et à leurs enfants qui dépendent du fabricant citadin à la fois pour la fourniture de la matière première et pour l'écoulement du produit demi fini ⁽⁶¹⁾.

Les entreprises publiques ne passent pas inaperçues : il s'agit de la maison de force fondée à Aix par l'impératrice Joséphine, à Liège, des ateliers de filature où sont enfermés les mendiants et enfin de la Fonderie de Canons.

Le *Journal* de Ph. A. Nemnich souligne donc la variété des branches d'activité, leur dispersion sur une échelle d'importance, la coexistence de plusieurs modes de production. Pareille polyvalence structurelle constitue un atout lorsqu'il s'agit de résister aux chocs conjoncturels que provoquent les conquêtes françaises et la Révolution Industrielle.

Le temps des mutations.

A en croire M^{me} O. Viennet, qui a traduit et commenté le voyage à travers la France de Ph. A. Nemnich, celui-ci serait malveillant à l'égard de l'Empire, répéterait avec complaisance les regrets de la paix, éprouverait une « joie sadique » à décrire le marasme du commerce maritime ⁽⁶²⁾. Une telle partialité n'affecte pas les pages consacrées aux

⁽⁶¹⁾ L'expression *Verlagsystem* n'est pas employée par Ph. A. Nemnich qui a cependant pris la peine d'expliquer le rôle des marchands citadins et des façonniers (ci-dessus, n. 14). Ce mode de production, typique de la phase proto-industrielle, est défini par Myron-P. GUTMANN et R. LEBOUTTE, *Rethinking proto-industrialization* [...], dans *Journal of Interdisciplinary History*, t. XIV, p. 587-607, 1984, comme dans les travaux ultérieurs de ces deux auteurs. — M. BERG, P. HUDSON et M. SONENSCHER, *Manufacture in Town and Country before the Factory*, p. 20-28, Cambridge, 1983.

⁽⁶²⁾ O. VIENNET, *Une enquête économique*, p. V.

départements de l'Ourthe et de la Roër. Au contraire, le *Journal* note que l'essor de Montjoie, d'Eupen, de Verviers, de Stavelot et Malmedy est contemporain de l'occupation française. L'Anglais Cockerill n'a pas le monopole des innovations mécaniques, puisqu'à deux reprises est mentionné Wathiez. Même les médailles distribuées lors d'expositions orchestrées par la propagande impériale, n'échappent pas à Ph. A. Nemnich.

Au demeurant, le Blocus Continental n'intervient que trop visiblement dans la hausse des prix, dans les perturbations de l'approvisionnement en matières premières, dans l'appauvrissement général.

Autrement lourde de conséquences à long terme est la Révolution Industrielle. Sans doute l'expression n'apparaît-elle pas sous la plume de Ph. A. Nemnich mais il laisse entendre que chacun de ses signes avant-coureurs est un progrès décisif. Affaire de machines tout d'abord : des mécaniques à carder et à tondre fonctionnent à Stolberg (où il compte 16 tables à tondre chez Offermann, au prix global de 6.000 francs), à Düren, à Montjoie où fonctionne un métier à tisser anglais et, bien entendu, à Verviers. Près d'Eschweiler, une machine à vapeur exhauère déjà un charbonnage. Plus significative encore, la présence simultanée, dans l'enceinte de la Fonderie de Canons, du rail et de la machine à vapeur.

Avec un recul de près de deux siècles, le triomphe du machinisme nous semble aller de soi. A l'époque, bien des inventeurs se sont ruinés et les risques courus par les entrepreneurs n'avaient rien d'imaginaire. Aussi Ph. A. Nemnich a-t-il raison de noter au passage toute une gamme de résultats : échec de l'horloger Sarton et du drapier eupenois dont les tondeuses fonctionnent mal, prudence expectative des autres Eupenois, triomphe chez les Verviétois que ne viennent encore contrarier ni les émeutes ouvrières de 1810, ni la crise de 1811-1812.

A tout le moins depuis qu'il s'est installé à Liège, W. Cockerill divise le travail de ses ouvriers en vue de la production de pièces détachées et Ph. A. Nemnich associe cette originalité aux commandes massives. Cause ou conséquence ? Toujours est-il que notre voyageur a parfaitement compris que le regroupement des opérations d'apprêt du drap sous un même toit et sous la surveillance d'un même fabricant constituait le préalable à la mécanisation⁽⁶³⁾. Il s'ensuit un afflux de main d'œuvre vers les grandes fabriques, ce que Ph. A. Nemnich a aussitôt observé tant à Stolberg qu'à Montjoie et à Verviers. Les conséquences démogra-

(63) Cfr ci-dessus, p. 260 et note 21.

phiques et sociales vont peser sur la condition ouvrière jusqu'à nos jours (64).

Genèse d'un nouvel espace économique

Le propre d'une révolution, qu'elle soit politique, culturelle ou technique, est de re-modeler l'espace. Les réactions en chaîne que déclenche la première révolution industrielle ne font pas exception.

Ph. A. Nemnich réserve le plus clair de son attention au textile. Il néglige donc le fait que c'est aux environs de Liège — au charbonnage des Kessales, à Jemeppe, dès 1720 — qu'a été installée la première pompe à feu qui ait fonctionné sur le Continent. Par contre, il est très averti de la chronologie de la mécanisation dans les filatures de coton. Sans faire intervenir la Pologne, l'Autriche, la Saxe, il en compte une demi-douzaine en France avant la Révolution, donc toutes antérieures à la spectaculaire réussite de Lieven Bauwens. L'industrie de la laine emboîte le pas et nul n'ignore le bond en avant qu'accomplit William Cockerill à Verviers entre 1799-1802, et la vanité des efforts de Biolley et Simonis pour accaparer à leur profit exclusif les « mécaniques anglaises ». Des assortiments complets pour la filature sont fournis dans les principales villes drapières et, dès 1806, d'autres inventions accélèrent la tonte et le lainage des draps. Si la mécanisation n'est précoce qu'en Angleterre, elle est rapide en Europe occidentale car elle ne reste confinée ni à une seule branche de production, ni à un seul pays (65).

Ph. A. Nemnich est un observateur averti des réalités géographiques. Il perçoit aussitôt que Verviers et trois villages contigus ne forment qu'un tout. Il signale que les cours d'eau attirent sur leurs rives les usines. C'est le cas de la Roer à Montjoie, de la Warche à Malmedy, de la Vesdre à Verviers et du Fichtbach qui fait tourner 150 roues de moulins en amont d'Eschweiler.

(64) Ph. A. NEMNICH, *Tagebuch*, p. 337, 344, 354. — Mesure de la croissance durant le régime français par Cl. DESAMA, *Population et révolution industrielle* [...], p. 47-50, 115-120.

(65) Si la date de la première installation d'une machine est toujours lourde de sens, la chronologie de la diffusion importe davantage au point de vue économique. Cfr G. HANSOTTE, *Machines à vapeur dans la région liégeoise au XVIII^e siècle*, dans *Bull. de la Soc. Royale le Vieux Liège*, t. IV, p. 492-493, Liège, 1955. — H. DELRÉE et E. HÉLIN, *Introduction des fameuses mécaniques* [...], *ibid.*, t. XI, p. 200. — O. VIENNET, *Une enquête économique*, p. 28-29 (à propos des filatures de coton antérieures à celles de Liévin Bauwens).

S'il ne mentionne explicitement que deux fois la région drapière (*Tuchdistrikt*), en bon spécialiste des échanges commerciaux, il observe la complémentarité d'activités qui se développent au sein d'un même environnement économique. Les fabriques verviétoises, par exemple, ont besoin de chardons et de cardes en acier, d'argile à foulon, de savon, d'alun et de colle-forte qui se fabrique à Liège avec les rognures des cuirs qui se tannent à Malmedy. A Eupen aussi, joue un semblable effet multiplicateur. Bien que le mot ne soit pas employé par Ph. A. Nemnich, on le devine conscient de l'entraînement des petites entreprises travaillant pour le marché local par les moyennes et grosses entreprises exportant sur les marchés lointains.

Une région économique se définit alors, non plus comme une circonscription bien cernée, mais comme un réseau de relations d'échange, baignant dans un contexte où les historiens identifieront quelques-uns des neuf facteurs qui, d'après H. Kiesewetter, sont susceptibles en se combinant d'expliquer l'industrialisation à l'échelle régionale ⁽⁶⁶⁾.

A partir d'une telle perception de l'espace économique, l'entre Meuse et Rhin est véritablement, en 1808, un « pays sans frontières » et il le reste quelques années encore jusqu'en 1815. Aix, avec son arrière-pays (Borcette, Düren, Eschweiler, Stolberg), Montjoie avec le sien (Corneli-Munster, Roetgen), Eupen et les villages limbourgeois, Verviers et les bourgades franchimontoises forment une constellation dont les entreprises sont à la fois concurrentes et complémentaires, un carrefour que dominant non des souverains mais des dynasties de fabricants : les Scheibler, les Pastor, les Simonis, les Peipers ⁽⁶⁷⁾. De multiples

⁽⁶⁶⁾ La notion de région économique a été employée par des historiens bien avant que ne se dégage un accord sur son contenu. On consultera donc au préalable, Sidney POL-LARD (ed.), *Région und Industrialisierung*, 298 p., Göttingen, 1980. — J. M. YANTE, *Mesure de l'activité industrielle d'une région, XIX^e-XX^e siècle*, dans *Implantations industrielles, mutations des sociétés et du paysage*, p. 103-105, Bruxelles, 1986. — Hubert KIESEWETTER, *Erklärungshypothesen zur regionalen Industrialisierung in Deutschland im 19. Jh.*, dans *Vierteljahrschrift für Sozial- und Wirtschaftsgeschichte*, 67. Bd, p. 315-330, Wiesbaden, 1980, ramène à 9 les facteurs susceptibles de stimuler l'industrialisation d'une région : 5 sont d'ordre économique (croissance démographique, agricole, des exportations, secteurs de pointe, investissements), 4 d'ordre politico-étatique (interventions administratives, aides financières, instruction publique, infrastructure).

⁽⁶⁷⁾ On attend toujours une histoire des dynasties de patrons qui ont régné à Liège, Huy et Verviers, ce qui ne les a pas empêchés, dès la première phase de l'industrialisation, de pratiquer une stratégie multinationale, comme le montre l'exemple des Cocke-rill, des Ternaux, des Biolley, des Engels, des Scheibler, etc. ; R. LEBOUTTE, *De laken-fabriek Scheibler, Ronstorff, Rahlenbeeck te Dalem, 1774-1890*, dans *Studies voor de Sociaal-Economische Geschiedenis van Limburg*, t. XXIV, p. 28-35, Maastricht, 1979.

liens unissent cette nébuleuse à des centres tels que Cologne, Maastricht, Liège. Mais au-delà vers l'Ouest c. à d. vers le Namurois, le Hainaut, le Brabant, il faut beaucoup chercher pour trouver l'équivalent des liens économiques noués en direction de l'Est.

Il est temps de réagir contre une tradition historiographique qui projette dans le passé les frontières de 1815 renforcées, au XIX^e siècle, par le Zollverein, ensuite par les interventions croissantes de la bureaucratie prussienne et finalement par le nationalisme économique. L'Ardenne et l'Eifel d'une part, les vallées de la Vesdre, de la Roer, de la Wurm d'autre part ont été des ensembles économiques, mais ils sont oubliés par les historiens belges. Par ailleurs, ceux-ci croient encore trop souvent que la Rhénanie a dû attendre le dernier tiers du XIX^e siècle pour devenir un géant industriel.

Autrement vaste est l'espace économique défini par les aires d'approvisionnement en matières premières (laine, colorants), et par les débouchés. Si, en 1808, Amsterdam et les ports de la mer du Nord sont momentanément mis hors circuit, les foires allemandes continuent à jouer leur rôle de relais en direction de l'Europe orientale et de l'Empire ottoman.

Ph. A. Nemnich ignore sereinement les circonscriptions administratives et les frontières des Etats. Ce faisant, il nous rappelle que le destin d'une économie se joue simultanément à trois niveaux : la prospérité de chaque entreprise, la polyvalence de la région, le libre accès aux marchés mondiaux.

Outre les ouvrages en allemand cités dans les notes ci-dessus (en particulier n. 15), on consultera Helmut HAHN et Wolfgang ZORN, *Historische Wirtschaftskarte der Rheinlande um 1820*, 75 p., 16 ill., 2 cartes, Röhrscheid, Bonn, 1973.



