

L'histoire de la fabrication des sabots dans la région de Waas sous ses multiples facettes.

par Eric De Keyzer.

Publié par l'association
folklorique De Klomp De
Klinge V.Z.W.

D/ /2009/4859/1

Thèse.

Sommaire

1. Sources
2. Origine
3. La véritable origine
 - 3.1. *Les trippen*
 - 3.2. *Le bloc de hoel*
4. Définition
5. Hommage
6. Difficultés rencontrées lors de la recherche
7. importance de la fabrication des sabots
 - 7.1. *Le peuplier du Canada*
 - 7.2. *la situation*
 - 7.3. *le travail à la chaîne*
8. Le premier recensement
9. L'évolution ultérieure
 - 9.1. *Les racines de la région de Waas*
 - 9.2. *L'activité*
 - 9.3. *Le contexte international*
10. La mécanisation dans les campagnes
 - 10.1 *L'essor de l'artisanat*
 - 10.2. *Les grandes périodes*
 - 10.3. *Premier danger : les chaussures*
 - 10.4. *Deuxième danger : les arbres*

10.5. Le syndicat

10.5.1. La surenchère

10.5.2. De la bonne humeur au stress

10.5.3. Le salaire

10.5.4. Les bénéfices

11. Un meurtre

12. Les activités complémentaires dans le monde

13. Le contexte international

13.1. La production mondiale

13.2. Notre part

13.3. La France

13.4. L'Allemagne

13.5. Les Pays-Bas

13.6. La Wallonie

14. Salons et expositions universelles

15. Maquettes

16. Le Waasland

16.1. Différences d'évolution

16.2. Les sabots dans la peinture

16.3. Vente à la criée

16.4. Production

17. Les détails de 1931

18. Le déclin

18.1. Les derniers soubresauts

18.2. Les fabricants de sabots aujourd'hui

18.3. Données cadastrales

19. La Bibliothèque royale

20. Divers

20.1. Maître Govaert

20.2. Quelques noms

20.3. Laureys

20.4. L'étude

21. Conclusions

21.1. le climat

21.2. mondialisation

21.3. Organisation

21.4. Internationalisation

22. Étude

23. Conclusion

Annexes : illustrations accompagnant le texte.

De nombreuses sources ont été nécessaires pour retracer l'histoire de la fabrication des sabots.

1. Sources

Les sources utilisées pour cet exposé sont :

1. des recensements économiques et industriels nationaux et étrangers ;
2. l'étude de 1764 ;
3. les données de Van Bogaerde, Broeckaert & De Potter et Siret ;
4. un inventaire détaillé des professions établi par Mertens à Bruxelles en 1931 ;
5. une étude universitaire réalisée dans la région de Munsterland en Allemagne ;
6. diverses publications locales en Allemagne, en Grande-Bretagne, en France, en Belgique et aux Pays-Bas ;
7. les services statistiques belges, allemands et néerlandais (nous n'avons malheureusement reçu aucune réponse de la France) ;
8. les archives de la commune de Saint-Gilles et de la Bibliothèque royale de Bruxelles.
9. diverses annales du Cercle archéologique royal
10. nos propres recherches menées dans de nombreux pays et musées.

Parallèlement, nous avons organisé une exposition mondiale sur les sabots, sur laquelle se fondent également ces études.

2. Les origines.

Par où commencer ? Y avait-il déjà des sabots avant le traité de Münster en 1648 ?

Je pourrais remonter jusqu'à l'Égypte de **Toutankhamon**. Mais qu'est-ce que cela nous apporte de plus ?

Toutankhamon a été enterré avec des milliers d'objets pour son voyage dans l'au-delà, dont une centaine de chaussures. Et devinez quoi : la plupart étaient en tissu, mais certaines étaient

en papyrus et même une paire en bois. Cette paire en bois a également été retrouvée dans la tombe récemment découverte de la princesse Henu par un égyptologue de Louvain. Des égyptologues comme Marleen de Meyer, de l'université de Louvain, affirment que ces chaussures en bois étaient uniquement destinées à des usages cérémoniels et non à être portées. Marcher avec des chaussures en bois était un privilège réservé aux rois, aux pharaons et aux grands prêtres pour rendre visite aux dieux.

Elles ne comptent donc pas comme des sabots de marche.

3. La véritable origine.

Quand les sabots ont-ils fait leur apparition sur le marché ? Quand les premiers sabots ont-ils été fabriqués ?

Il est très probable que le sabot de tous les jours de nos régions remonte au XIV^e siècle.

Certaines sources mentionnent même le VIII^e siècle. Probablement apparus par hasard, jugés pratiques, fabriqués à titre accessoire. Probablement une activité hivernale.

Les sabots sont fabriqués à partir de matériaux périssables, il n'en reste donc pas beaucoup de traces. La France, les Pays-Bas et la Belgique ont tous mis au jour des sabots médiévaux dans le sous-sol. Déterminer leur berceau est donc une tâche réservée aux spécialistes.

On ne trouve pas de sabots sur les peintures antérieures au XV^e siècle. Les scènes domestiques n'étaient pas « à la mode », puisque seules des scènes religieuses ou des représentations de familles nobles éminentes faisaient l'objet de commandes. Le petit peuple n'est pas représenté. Lorsqu'il l'est, c'est pour travailler la terre, dans un cadre idyllique et vêtu de beaux habits. Cette source ne nous avance donc pas.

Le sabot est probablement apparu parce que le climat méditerranéen (1.1.) qui règne ici a soudainement basculé vers le climat humide et plus froid que l'on appelle dans l'histoire « les petits âges glaciaires ». Datation : environ 1150 à 1750. Une chute soudaine des températures s'est également produite au IX^e siècle. Le réchauffement climatique est un problème très ancien et n'est pas aussi rare aujourd'hui que certains le laissent entendre.

Un deuxième facteur est probablement lié aux inondations ; pensons notamment à la grande inondation d'Élisabeth (1404-1424) et à celle de la Toussaint (1570). On sait que les sabots constituent la chaussure idéale pour les rangées de coupeurs de tourbe, ce qui constitue un troisième facteur. Le dernier facteur, et sans doute le plus important, est que, selon notamment le scientifique Johan Verberckmoes, de nombreux agriculteurs, surtout dans les régions de polders, se retrouvaient au chômage en raison de l'excès d'eau sur les terres et des mauvaises récoltes. Ces quatre éléments réunis, jamais auparavant mis en relation, ont très certainement été les principaux facteurs ayant favorisé l'adoption de chaussures imperméables par la population locale. Aucune preuve n'a encore été trouvée à ce sujet, mais cela semble aller de soi pour cette région, qui a donné naissance au grand centre que le Waasland est devenu dans le secteur des sabots.

3.1. Les sabots.

Les trippen des riches apparaissent sur des peintures en Allemagne, en Belgique, en France et en Espagne.

La noblesse allemande, notre petite noblesse et la population ordinaire se moquent de cette coutume singulière. Pourtant, elle protégeait les nobles contre les infections et les épidémies. Des restes de sabots datant de cette période ont également été mis au jour.

Les trippen mis au jour à divers endroits prouvent l'existence de chaussures en bois aux XIII^e et XIV^e siècles.

Au XV^e siècle, on parle de « trippen », de « patijnen » ou de « platijnen » pour la noblesse riche, en tant que phénomène de mode, et de « hoelblokken » pour le commun des mortels.

Il y avait donc des sabots avant 1648. Avant que les sabots ne soient régulièrement représentés dans les peintures, le produit devait déjà être bien établi depuis longtemps. Les sabots datent donc d'avant le XVI^e siècle. Étant donné que le climat se refroidissait considérablement et que les inondations étaient fréquentes à cette époque, il devait y avoir un besoin de chaussures protectrices, imperméables et bon marché.

3.2. Le sabot de Hoel.

Des peintres tels que les frères Van Eyck, Jérôme Bosch (La Perforation du crâne) et, plus tard, Brueghel l'Ancien avec Enfants jouant (l'enfant jouant avec le vollaard), ont représenté les premiers sabots. Nous parlons de la fin du XVI^e siècle jusqu'au début du XVII^e siècle. Donc plus tard que les premiers sabots pour les riches.

Outre le modèle destiné aux riches, il existe le sabot ordinaire, destiné au peuple. On observe ici l'évolution du sabot creux vers le sabot.

4. La définition.

La définition des chaussures en bois : des chaussures comportant une partie en bois. Et que faire des chaussures en bois d'écorce de bouleau comme en Finlande, en Estonie, en Lettonie et en Russie ? S'agit-il d'une partie en bois ?

Nous avons déjà vu des sabots en papyrus, comme en Égypte. Le papyrus est constitué de tiges, entrelacées en chaîne et en trame, puis aplaties sous une lourde pierre pour former un tapis plat et résistant. Ces tiges constituent-elles une forme de bois, comme le roseau ?

Et qu'en est-il des chaussures en itshugras chez les Incas au Pérou ?

Notre définition des sabots est très simple : toute chaussure en bois dotée d'une semelle, fabriquée à partir d'espèces végétales et non transformée en fibres textiles, en cuir ou en caoutchouc.

5. Hommage.

Cette étude est un hommage aux milliers de fabricants de sabots qui font preuve d'un grand savoir-faire dans le Waasland.

6. Difficultés rencontrées lors de la recherche.

Tous les chiffres que l'on rencontre se contredisent. Combien de sabots peut-on tirer d'un arbre ? Cela dépend si l'on fabrique des sabots hauts ou bas, des tailles pour enfants, des sabots pour femmes ou pour hommes ? Ces détails ne sont pas précisés. Le rendement hebdomadaire varie selon que l'on produit à la pièce ou à l'heure. Qui sont les aides, qui est le fabricant de sabots, le patron est-il pris en compte ? Les femmes et les enfants sont-ils omis ou pris en compte ? Les quantités sont indiquées en kilogrammes, en paires, en pièces, en francs, en marks ou en florins. Même la capacité de production varie selon la région, le modèle fabriqué, en été ou en hiver, voire selon le fabricant de sabots.

Des moyennes ont été calculées à partir de toutes ces données afin qu'elles correspondent à l'ensemble des sources que nous avons retrouvées. Ce n'est qu'ainsi que l'on peut comparer toutes les données entre elles.

Les fabricants de sabots eux-mêmes ne connaissent pas leur histoire.

Ils produisent et vendent à des acheteurs. Leur connaissance ne va pas plus loin.

Ces recherches sont le fruit de nombreuses années d'étude et de l'aide de plusieurs membres de notre groupe folklorique « De Klomp De Klinge » ASBL, qui assaillent les **archives communales** avec leur soif de données. Nous sommes très reconnaissants envers l'archiviste communal.

Enfin, les pièces du puzzle se sont assemblées et, à l'exception de quelques détails qui manquent encore, le constat est frappant : tout le monde sait désormais que le Waasland est le centre des fabricants de sabots. Ce que nous proclamons au sein du groupe depuis 1976 est désormais de notoriété publique : chaque habitant autochtone du Waasland connaît au moins quelques membres de sa famille qui sont directement ou indirectement liés à la fabrication des sabots, aux arbres ou au transport des arbres et des sabots.

Chacun d'entre nous retrouve, dans les archives locales, **des membres de sa famille** qui ont été fabricants de sabots, sans que nous le sachions nous-mêmes. Les vérifications confirment à chaque fois l'exactitude de nos sources. Cela confirme également l'exactitude des données. Souvent, ce métier est associé à un magasin, un café, l'élevage d'animaux ou une exploitation agricole.

7. Importance de la fabrication de sabots.

L'agriculture était la principale activité. Dans le Waasland, le lin vient ensuite. La fabrication de sabots est la troisième activité principale, mais elle se limite surtout aux régions de polders situées entre la frontière et Bazel, à l'est de Saint-Nicolas.

La fabrication de sabots ne nécessite pas de matières premières importées, elle génère peu de plus-value, la « valeur ajoutée » est minime.

Dans les statistiques d'exportation, ils représentent certes un volume et un nombre importants, mais pas un poids ou une valeur élevés.

Dans le Waasland, on peut d'ailleurs citer de nombreux métiers artisanaux sans grand rayonnement. Un fabricant de zélandres, un potier, un savonnier ou un huiler.

7.1. Le peuplier du Canada.

Après les Espagnols viennent les Autrichiens. Passons rapidement en revue la chronologie. La frontière est mieux délimitée, la vie économique est mieux organisée car les nouvelles formes d'imposition exigent davantage de détails. Mais pour nous, un autre petit fait est important : en 1700, le **peuplier du Canada** est introduit. Ce peuplier qui a été décrié ces cinquante dernières années et qui suscite aujourd'hui un regain d'intérêt de la part du secteur bio.

7.2. Contexte.

Avec le saule, il constitue la matière première des sabots. Le Waasland a enrichi les sols grâce à la culture de la betterave et a introduit le système de rotation triennale. Les champs sont très petits, de forme arrondie et exploités de manière intensive. Johan Verberckmoes déclare : « Au cours de la première moitié du XVIIIe siècle, les revenus agricoles diminuent. Ce sont surtout les petits agriculteurs des polders qui en sont victimes. Les villages des polders, en particulier, connaissent de nombreuses faillites. Les mauvaises récoltes de 1740-1741 sont à l'origine de la nécessité de rechercher de nouvelles activités artisanales ».

Personne ne doutera que la fabrication de sabots était la bienvenue à **cette** époque.

L'agriculture est un métier pénible, marqué par les mauvaises récoltes, saisonnier pour les ouvriers agricoles et peu rémunérateur en raison du loyer élevé. L'agriculture et les arbres sont étroitement liés. Les arbres fournissent de l'ombre aux cultures, protègent des rafales de vent, absorbent l'excès d'eau du sol et rapportent de l'argent à leur propriétaire lorsqu'ils sont vendus.

La vente des arbres enrichit le propriétaire des terres, qui en tire un bon profit. Ces arbres peuvent être transformés en sabots, tandis que les essences plus nobles servent à la menuiserie.

D'abord activité secondaire à côté de l'agriculture, chaque village se dote, outre son forgeron, son cuivrier et son meunier, d'un fabricant de sabots. Ce phénomène s'observe dans toute la

Belgique. Rapidement, les fabricants de sabots tentent de s'implanter dans les villages où il n'y en a pas encore, ou bien un fabricant de sabots s'y installe rapidement.

7.3. Le travail à la chaîne.

La constatation d'Adam Smith en 1776 change le monde. Un ouvrier fabrique une aiguille par jour. Mais avec 10 ouvriers spécialisés, ils produisent rapidement 48 000 aiguilles par jour, soit 4 800 aiguilles par jour et par ouvrier.

Le passage d'un sabotier solitaire qui fait tout à une spécialisation ne prend pas longtemps : grimpeurs d'arbres, bûcherons, transporteurs avec une charrette, et dans l'atelier, la spécialisation devient la règle : tailler, scier, couper, fendre et finir. Le premier travail à la chaîne apparaît dès le XVIIIe siècle.

Et nous consultons les chiffres les plus anciens.

8. Le premier recensement.

Le plus ancien recensement date de **1764** (1.2.). Les Autrichiens veulent une image précise de toutes les entreprises en Belgique et de leur risque de fraude. Logique, étant donné qu'en 1748, la frontière est clairement délimitée pour la première fois et qu'une véritable surveillance est mise en place. Les douanes sont chargées de réaliser cet inventaire. Les historiens doutent de la valeur de ce recensement, car certaines régions (surtout l'intérieur du pays) sont moins bien décrites. Nous sommes d'accord avec cette conclusion, mais pour la fabrication de sabots, il est clair que les régions les plus dynamiques en 1764 sont aussi celles qui le resteront tout au long de l'histoire.

Parmi toutes les communes belges, nous indiquons ici celles où des fabricants de sabots ont été recensés.

Nous présentons ensuite la répartition par province en 1764 (1.3.).

Il apparaît clairement que la Flandre orientale est un centre de fabrication de sabots. Tout le monde le sait depuis longtemps, mais c'est désormais prouvé.

Nous aurons peut-être une image encore plus précise si nous examinons séparément les villages de sabotiers.

On voit clairement que le Waasland concentrait la grande majorité des fabricants de sabots en 1764 (1.4.). Les communes du Waasland sont colorées en rouge. Seules les données concernant Merchtem sont très incertaines. Mais rien n'indique que le recensement soit erroné. Nous verrons cela plus tard. Seule De Klinge ne fournit aucun chiffre, mais seulement la mention « nombreux et depuis longtemps » concernant les fabricants de sabots, comme indiqué en 1764.

9. L'évolution ultérieure.

Il est clair que le XVIIIe siècle marque une période charnière dans la transition d'une région purement agricole vers le travail à domicile et un commerce croissant.

Ce phénomène s'accompagne de la construction de routes et de la croissance de villes comme Saint-Nicolas et Lokeren, avec leur fonction de marché. C'est aussi la période où les maisons en pierre deviennent déjà accessibles aux riches. Grâce à cette **prospérité**, la population va augmenter, mais les prix des denrées alimentaires vont grimper en flèche.

Dans tout le Waasland, l'artisanat des sabots prend de l'ampleur. La croissance est lancée. Une région agricole, un **Waasland** enclavé entre l'Escaut et le Moervaart, devient le centre mondial des sabots. La région est depuis de nombreuses années le grenier à lin de la Flandre, avec des exportations importantes. Nous connaissons une forte croissance dans le commerce des céréales. Ce ne sont donc pas seulement les fabricants de sabots qui réalisent d'importantes exportations.

Les champs vallonnés fournissent des quantités massives de bois pour cette fabrication de sabots. Toutes les communes situées à l'est de la ligne Sint-Niklaas-Hulst se spécialisent dans l'artisanat du sabot. En raison du sol lourd des polders, le besoin de chaussures en bois solides y est le plus pressant.

Il existe dans le Waasland un système de transport très développé, qui remonte déjà à cette époque : les charrettes de ferme, les charrettes à bras ou les charrettes à bois.

9.1. Les racines du Waasland.

Tous les villages du Waasland jouent un rôle important dans ce métier. Nous reviendrons régulièrement sur les chiffres au fil du récit. Pourquoi précisément ici ?

Il y a plusieurs raisons :

- Il y a beaucoup d'arbres dans la région
- On assiste à un exode rural, ce qui nécessite de nouvelles activités domestiques
- En raison de l'attraction exercée par la ville du XVIIe à la fin du XVIIIe siècle, les habitants des campagnes cherchent de nouvelles sources de revenus dans leurs propres villages ruraux
- Mais surtout, le sol des polders se prête beaucoup mieux au port de sabots qu'à celui de chaussures en cuir, plus encore que les sols sablonneux. Un grand savoir-faire s'est rapidement développé dans ces villages.

Le bois y est bon marché et le travail domestique se développe à foison. Il faut toutefois souligner ici les conditions de vie de l'époque : « repos-rouille ». Des heures de travail interminables, de faibles salaires et un labeur pénible en font partie. Des fêtes n'étaient organisées qu'à des occasions spéciales : kermesses, fêtes religieuses et événements religieux tels que naissances, communions ou mariages.

L'abus d'alcool, les bagarres, la superstition et la piété, les contes et légendes font également partie du folklore. Proverbes, poèmes, chansons, récits. La grange à sabots était un lieu de rassemblement. La grange aux sabots était l'un des lieux les plus fréquentés pour les conversations, l'ambiance y était très conviviale. Les nouvelles recueillies sur les marchés se propageaient par le biais des granges.

Nous décrivons ici la période comprise entre 1764 et 1900. De 1764 à environ 1872, la vie à la campagne change peu ou pas du tout. Les prix sont stables, les coutumes et les mœurs restent inchangées au sein d'une population imprégnée de religion. Un petit potager avec des légumes, des pommes de terre et quelques animaux rend la vie supportable. L'évolution s'accélère déjà en milieu urbain, mais à la campagne, elle se met en place beaucoup plus lentement. **Huit communes** de notre région occupent une place centrale : (1.5.) Kruibeke, Nieuwkerken, Sint-Gillis, De Klinge, Bazel, Haasdonk et Sint-Pauwels. Nous suivrons ces villages de près. Les données disponibles sont peu fréquentes. Il est frappant de constater qu'elles forment un fer à cheval autour de Saint-Nicolas. Ce sont toutes des communes où les agriculteurs doivent cultiver des terres lourdes, principalement des terres de polder.

D'anciennes zones inondables. Mais Vrasene, Rupelmonde, Melsele, Saint-Nicolas, Temse et Kieldrecht ne sont pas non plus négligeables. Seulement, nous n'avons pas trouvé suffisamment de données chiffrées pour ces villages afin de retracer toute la chronologie.

9.2. L'activité.

Une fabrique de sabots ne nécessite pas beaucoup d'investissements, la marge bénéficiaire reste plutôt faible. C'est un produit qui coûte peu en matières premières, qui ne verse pas de salaires élevés malgré le travail pénible et minutieux qu'il requiert, et qui n'apporte pas beaucoup de valeur ajoutée. Il existe en outre une concurrence acharnée entre les fabricants de

sabots. Ni les patrons, ni les employés ne sont syndiqués. Aucun prix minimum n'est fixé, les employés vont et viennent dans les petites entreprises.

Si les salaires sont bas, le coût de revient faible et la diffusion limitée, cela signifie simplement que ce travailleur compte peu dans les statistiques nationales concernant le charbon, le métal ou le textile. Mais dans la région, c'est une question de survie, cela permet de traverser les périodes de crise et beaucoup dépendent de ce métier.

9.3. Le contexte international.

À partir de ces données concernant l'ensemble de la Belgique, les informations suivantes ressortent concernant la fabrication de sabots : le Waasland est clairement un centre de fabrication de sabots en Belgique. Et levons un peu le voile sur d'autres régions : (1.6.) le Münsterland en Allemagne compte 98 fabricants de sabots, le grand centre aux Pays-Bas est la région de Rooy avec 22 fabricants de sabots.

Tout le Waasland est-il actif dans la fabrication de sabots ? Oui, on trouve des fabricants de sabots partout, mais c'est la partie orientale, en forme de fer à cheval autour de Saint-Nicolas, qui remporte la palme.

10. La mécanisation dans les campagnes.

À partir de 1872, le monde change radicalement. La **première** révolution **industrielle** fait son apparition dans les campagnes. Les villes prennent les devants avec les machines à vapeur dès 1827.

L'agriculture est étouffée par la vie meilleure en ville, les fils de paysans qui s'y installent finissent généralement dans les bidonvilles. L'effet d'aspiration vers la ville existe depuis 1750.

Mais les prix augmentent, les certitudes s'ébranlent. Les idées libérales, catholiques et socialistes supplantent les anciennes croyances populaires ; le repos et la paresse font place au travail et à la détente.

Ceux qui ne peuvent ou ne veulent pas travailler très dur sont exclus. Ils tentent leur chance en ville ou... mendient. Là encore, on peut établir un parallèle avec notre société actuelle. Les petits patrons fabricants de sabots attirent leurs frères célibataires ou d'autres membres de la famille pour qu'ils viennent travailler dans leur étable pour un salaire de misère ou simplement « le gîte et le couvert ».

Le travail à domicile, le travail saisonnier et l'artisanat se transforment avec la révolution industrielle. Le travail à la chaîne existe déjà depuis longtemps dans l'étable. L'ambiance d'autrefois est encore présente, mais la liberté d'action a disparu. Le travail à l'heure est remplacé par le travail à la pièce, ce qui ne favorise pas la bonne ambiance. La mécanisation et l'automatisation constituent l'étape suivante.

Des grèves éclatent, les usines sont **sabotées**. Nous sommes à l'époque de Daens. Le mot français pour « sabot » est « sabot ». Les sabots sont utilisés lors des premières grèves dans le nord de la France pour être jetés **dans** les machines textiles et les faire ainsi s'arrêter. D'où le mot « saboter ».

10.1. L'essor de l'artisanat à domicile.

Nous sommes désormais au milieu du XIXe siècle. Examinons brièvement l'évolution du nombre d'ouvriers dans l'industrie de la fabrication de sabots au cours de ce siècle. Les mauvaises récoltes de 1844 à 1850 ont été une véritable catastrophe pour la population. Chaque centime est le bienvenu. Les femmes et les enfants sont mis à contribution dans les nombreux ateliers qui se font concurrence. L'agriculture est en crise, tout le monde se tourne

vers d'autres activités **artisanales** ou locales. Un terrain fertile pour les fabricants de sabots, bien sûr.

Il est clair que chaque village évolue différemment, mais la tendance à la hausse est indéniable (1.7.). On retrouve d'ailleurs cette situation dans tout le Waasland. Seulement, certains villages s'épanouissent plus tôt et connaissent leur apogée à des moments différents.

10.2. Les principales périodes.

Nous avons regroupé les communes du Waasland (1.8.) pour lesquelles nous avons trouvé des données en 1870, 1921 et 1937. Il est clair qu'elles affichent toutes une tendance à la hausse jusqu'en 1930, puis vient le désenchantement. La multiplication des fabriques de sabots, le travail à la pièce qui génère davantage de produits finis et l'utilisation de machines entraînent une surproduction qui se fait sentir à partir de 1935. Et hormis un regain d'activité pendant la Seconde Guerre mondiale, la tendance est à la baisse constante depuis lors.

L'analyse de toutes les données n'est pas si simple. Nous avons rassemblé toutes les données de 1704 à 1986 (1.9.). Il est clair que les chiffres en rouge ne sont pas fiables. Tout au long de l'étude, nous avons écarté ces données anormales.

Il se peut que le recenseur ait mal évalué la tâche.

Il se peut que les chefs d'entreprise n'aient pas transmis les données correctes parce qu'ils pensaient que le fisc en prendrait connaissance, ou simplement parce que les patrons des fabriques de sabots n'ont pas été pris en compte.

Dès le XIXe siècle, Charles Darwin suggérait d'exclure les valeurs extrêmes, tant à la hausse qu'à la baisse, afin d'obtenir une moyenne représentative et exploitable. Nous avons appliqué ce conseil à l'ensemble des données.

Ce qui frappe dans ces graphiques, c'est la forte augmentation à partir de 1910. À De Klinge, la période de haute conjoncture dure plus longtemps qu'à Sint-Pauwels.

Pour Nieuwkerken et Sint-Gillis-Waas (1.10.), nous avons également classé ces données chronologiquement. Il est clair que tous les recensements ne sont pas fiables.

Si l'on retient pour Nieuwkerken les recensements datant du tournant du siècle, on obtient bien sûr une surestimation. Pour Sint-Gillis, les données de 1893 et 1896 ne sont pas fiables. Nous avons bien sûr filtré toutes ces estimations anormales. Mais il se pourrait aussi que les chiffres élevés soient justement les bons, car ces recensements ont peut-être pris en compte le travail au noir. La simple question : « Combien de sabots pouvez-vous fabriquer ? » ou « Combien de sabots avez-vous fabriqués au cours de la période écoulée ? » fait déjà une grande différence en termes de chiffres.

On ne peut pas ignorer que Saint-Gilles pèse beaucoup plus lourd en termes de chiffres que Nieuwkerken si l'on exclut les pics.

Pour Saint-Gilles, on remarque surtout la période de plein essor allant de 1893 à au moins 1930. Nieuwkerken n'a pas connu cet essor.

10.3. Premier danger : les chaussures.

Mais dès 1890, un danger menace la fabrication de sabots : **les usines de chaussures** industrielles produisent des chaussures en cuir à des prix de plus en plus abordables... un tueur insidieux pour les fabricants de sabots. Les gens qui fuient vers la ville n'ont plus besoin de ces sabots encombrants qui sont si efficaces à la campagne.

Apparemment, ce danger lié aux chaussures n'a pas été pris en compte, car à De Klinge, la fabrication de sabots prend de l'ampleur. En 1892, le père Jozef Laureys fonde son empire du sabot à De Klinge et installe les premières machines de la région et, bien sûr, de Belgique.

Quelque temps plus tard, il s'installe à Saint-Gilles, près de la gare. Les machines arrivent clairement bien plus tard à la campagne qu'en ville, mais elles ont tout de même un impact considérable sur l'emploi dans les villages.

10.4. Deuxième danger : les arbres.

Cette croissance entraîne également des problèmes : une pénurie d'arbres. Le **prix du bois** augmente, de plus en plus de petites entreprises se retrouvent dans une situation difficile... ou plutôt, dans des sabots serrés. Le nombre d'agriculteurs, qui représentait encore 75 % de la population active en 1800, est tombé à 28 % de la population en 1900. Une preuve évidente que les gens se sont mis à chercher d'autres métiers dans leur propre région ou en ville.

Si l'on compare le nombre d'arbres nécessaires au nombre de sabots produits (1.11.), aux données indiquant le nombre de paires de sabots qu'un sabotier peut fabriquer par an et à la production annuelle telle qu'elle est parfois publiée, il devient particulièrement difficile de retenir des moyennes.

Un fichier de près de 4 000 lignes et 55 colonnes est nécessaire pour saisir et trier toutes ces données. À leur tour, ces données sont ensuite comparées à des dizaines d'autres fichiers afin de tirer des conclusions représentatives.

Le résultat qui revient sans cesse est une croissance constante jusqu'en 1930 environ.

En 1900, on comptait 788 000 canards (1.12.) dans le Waasland, ce qui signifie que ce stock a été épuisé en huit ans. Comptez 10 ans si vous incluez le stock de saules.

De nombreux arbres sont acheminés depuis la région d'Eeklo et du Petit-Brabant.

Des cargaisons entières de peupliers ont même été acheminées de Russie via le port de Temse.

10.5. Le syndicat.

Un autre phénomène est la **syndicalisation** croissante dans toute l'Europe, à laquelle l'essor du socialisme n'est bien sûr pas étranger. Les fabricants de sabots, cependant, ne s'organisent pas. Pas de syndicat pour les patrons, pas de syndicat pour les ouvriers. Le syndicat des patrons de fabricants de sabots ne voit le jour que dans les années 1920, sans grand succès. La reprise dans les années 1930 reste également lettre morte.

10.5.1. La surenchère.

La surenchère peut commencer : prix bas, travail acharné, guerre des prix, pas d'argent pour l'automatisation. Aux Pays-Bas, les premières machines font leur apparition dès 1910. Outre l'essor de la chaussure, voilà donc un deuxième ennemi mortel. Faute d'organisation, les fabricants de sabots se ruinent mutuellement par leurs prix de dumping.

Je crois que cette guerre de concurrence ne nous est pas étrangère aujourd'hui. Pensez-y entre les banques pour vos chères économies.

À partir de 1912, c'est la ruée vers les fours à fumée et les **machines à vapeur**. La fabrication de sabots bat son plein. La Première Guerre mondiale est terrible pour la population, mais pour l'industrie du sabot, c'est le jackpot.

10.5.2. De la convivialité au stress.

Dans l'atelier de sabots, on racontait des histoires entendues au marché de Saint-Nicolas et ailleurs. Les jeunes filles de la ville rentraient chez elles avec leur « paquet » reçu de « monsieur ». De superbes potins pour l'atelier de sabots.

Lorsque les machines à fabriquer les sabots font leur apparition en masse à partir des années 1920, l'ambiance conviviale se transforme en un atelier bruyant. Les quantités produites augmentent. La production devient si importante que le marché s'élargit de plus en plus. Peu à peu, comme dans d'autres activités commerciales, le nombre de petites entreprises qui

produisent toute l'année avec quelques employés augmente. Le patron doit de plus en plus se déplacer lui-même pour, d'une part, acheter suffisamment de bois et, d'autre part, trouver un débouché suffisant pour la production de sabots.

Les machines à sabots proviennent à l'origine de France et portent la marque « Baudin ». Plus tard, les machines de Phillips, fabriquées à Puurs, font leur apparition sur le marché avec tout autant de succès. Daniël Van Dromme, de De Klinge, est le technicien local pour ces deux marques. Dans d'autres villages également, on trouve des forgerons et des techniciens pour aider les fabricants de sabots.

10.5.3. Le salaire.

Les revenus dans la fabrication de sabots ne sont pas mirobolants. Voici les salaires journaliers en 1901 (1.13.).

En tant qu'adulte, on peut à peine gagner sa vie, sans parler du salaire que reçoivent les garçons et les filles pour passer des heures dans l'atelier à coudre et à poncer les sabots. Le travail des enfants est tout à fait normal à cette époque. Malgré la loi de 1889, qui interdit le travail des enfants de moins de 12 ans, toutes les personnes plus âgées peuvent témoigner de la durée pendant laquelle le travail des enfants a encore été en vogue.

Pour les adultes, la seule façon de gagner plus est le travail à la pièce, mieux rémunéré, mais au rythme effréné.

La joie de l'atelier cède la place à la production industrielle.

10.5.4. Le bénéfice.

Une paire de sabots comprend un prix de production et le bénéfice (1.14.)

On constate que le bénéfice est quasi inexistant dans ce secteur en raison de la concurrence féroce. Il est facile de comprendre que les petits fabricants de sabots ne peuvent pas s'offrir de machines.

11. Un meurtre.

Dans l'atelier de sabots, on entend notamment l'histoire du « Koeffler », qui a été chantée partout en Belgique par les chanteurs de rue.

Le meurtre a lieu en 1912, mais divise notre village en deux camps. D'un côté, ceux qui pensent qu'Annette avait provoqué Frans ; de l'autre, ceux qui voient dans ce meurtre lâche l'assassinat d'une jeune fille innocente qui refusait les avances de son voisin.

Le Koeffler, alias Frans Vermeulen, un fabricant de sabots, tue sa bien-aimée avec son couteau. À l'époque, cette histoire était aussi connue que les meurtres de Beernem.

Ce qui nous amène aux couteaux et autres outils. Les sabots sont fabriqués différemment selon les régions, mais les **outils** sont utilisés de la même manière depuis des centaines d'années.

12. Les métiers annexes et l'alaam.

Il existe des forgerons spécialisés dans la fabrication de matériel de haute qualité pour la fabrication de sabots. À Saint-Nicolas notamment, on trouve une entreprise spécialisée (Soetens) dont nous avons retrouvé des couteaux tout au nord des Pays-Bas.

Au Musée des techniques anciennes de Grimbergen, on voit clairement que tout cet outillage a une origine commune. Toutes les scies, tous les ciseaux, tous les marteaux, toutes les perceuses ont un même ancêtre, mais sont adaptés par l'expérience à chaque métier : menuisier, forgeron, tonnelier ou sabotier. Depuis des siècles, le même matériel continue de faire ses preuves.

Notre banc de travail constitue un phénomène remarquable. Alors qu'il y a de la place pour deux personnes, comme aux Pays-Bas, l'expérience en Flandre a fait disparaître la nécessité de laisser la paire se former ensemble, et il est plus rapide de travailler avec un sabot à la fois. Le banc n'a jamais été adapté à cette utilisation unique.

Mais je ne m'étendrai pas davantage sur l'aspect technique. Pendant la pause, nos sabotiers vous montreront comment les sabots sont fabriqués depuis le Moyen Âge. Nous avons certainement retenu cela dans cette première partie : la fabrication des sabots est un métier très ancien. À tout à l'heure.

13. Le contexte international.

Dans le contexte international, nous devons situer précisément la fabrication des sabots. Compte tenu du caractère fragmentaire des informations, nous nous concentrerons d'abord sur l'année 1928, année où la fabrication des sabots dans le Waasland est à son apogée, même si le marché allemand est déjà en déclin.

Et ceux qui pensent que les sabots n'existent que dans nos contrées (2.1.) se trompent bien. Une carte du monde indiquant les pays où l'on trouve des sabots. Cette liste n'est pas exhaustive. Les pays traditionnels ne figurent pas sur la carte : la Belgique, la France, l'Allemagne, les Pays-Bas, le Danemark, l'Espagne, l'Italie, le Portugal, la Suisse, l'Autriche, la République tchèque, la Slovénie, la Suède et la Norvège n'y sont pas inclus.

13.1. La production mondiale.

Selon une étude allemande (2.2.), la production mondiale s'élève à environ 50 millions de paires de sabots par an.

La France consomme 12 millions de sabots, la Flandre 4 millions par an, les Pays-Bas 8 millions et l'Allemagne 10 millions de paires de sabots.

Si l'on compare le nombre de paires dont chaque pays a besoin et le nombre de sabots qu'il produit lui-même, on constate que seule la Flandre est un grand exportateur de sabots, tant vers l'Allemagne que vers les Pays-Bas. La France est presque entièrement autosuffisante et les autres pays couvrent également leurs propres besoins. Nous comblons donc le déficit tant pour les Pays-Bas que pour l'Allemagne.

13.2. Notre part.

La Flandre recèle donc un potentiel gigantesque. Mais il convient également de souligner son importance relative (2.3.) dans l'histoire économique nationale.

Dans l'ensemble de la production belge de biens, les sabots ne représentaient en 1931 que 1,15 %.

Cette part est probablement encore plus faible si l'on tenait compte des prix d'achat. Nous calculons cela au niveau des ventes, sachant que le bénéfice était de toute façon relativement faible.

D'une part, la fabrication de sabots dans le Waasland est d'une importance vitale et constitue même la principale source d'emploi dans la partie orientale ; d'autre part, au niveau national, cette fabrication ne représente qu'une fraction du chiffre d'affaires des produits.

Nous avons également recherché le volume total des importations entre la Belgique et l'Allemagne et les Pays-Bas (2.4.). Les exportations de sabots de la Belgique vers ces pays sont encore bien moindres.

Cela s'explique bien sûr par les prix de dumping auxquels les sabots sont vendus à l'étranger, ce qui oblige ces pays à prendre des mesures à l'encontre de la Belgique pour protéger leur propre économie. Examinons cela pays par pays.

Tout à l'heure, lors d'une intervention de Jan Seghers au Parlement, nous ressentirons encore plus fortement ce contraste : l'importance de la fabrication de sabots dans notre petite région par rapport à la part infinitésimale que représentent les sabots dans le commerce avec l'Allemagne.

Examinons brièvement les différentes régions productrices de sabots séparément.

13.3. La France.

Nous savons déjà que la France n'a pratiquement pas d'importations ni d'exportations. Elle est autosuffisante.

En France, les fabricants de sabots sont répartis dans toutes les régions de manière assez régulière. En France, il y a environ autant de fabricants de sabots par région que nécessaire pour répondre à la demande. Il n'y a pas vraiment de commerce à proprement parler, ou du moins, on n'en a pas trouvé.

Dans les années 1970, on comptait encore plusieurs fabricants de sabots dans différentes régions (2.5.).

13.4. Allemagne.

De 1860 jusqu'après la Première Guerre mondiale, nous sommes bien implantés en Allemagne. Leur production locale est trop faible et nous pouvons y écouler beaucoup de sabots. Mais après la Première Guerre mondiale, alors que l'économie allemande est paralysée et que l'industrie locale du sabot dans le Münsterland doit être protégée, la situation change soudainement.

En Allemagne, c'est surtout la Rhénanie-Westphalie qui domine (2.6.). La région de Münsterland est particulièrement productive. Les sabots sont un peu portés en Bavière. Ils sont portés dans la région de Rhénanie-Westphalie jusqu'à la frontière danoise. La région de la Ruhr est surtout un centre de distribution pour les fabricants de sabots de la région de Waas. C'est là que bat le cœur de la grande industrie allemande.

Pendant la Première Guerre mondiale, les exportations vers **l'Allemagne** ont considérablement augmenté (2.7.). Mais les Allemands ont mis en place une interdiction d'importation des sabots belges. Les ventes ont considérablement diminué en raison des quotas allemands. De 3 millions de paires en 1913 à seulement 500 000 paires, parfois même moins, pendant l'entre-deux-guerres. J'avais prédit que les douanes apparaîtraient encore dans cette histoire.

Grâce notamment à l'intervention de Jan Seghers à la Chambre, les restrictions à l'importation en Allemagne sont assouplies, de sorte que le grand nombre et le faible prix des sabots de la région de Waas trouvent tout de même un débouché sur le marché, mais sont immédiatement à l'origine de la faillite de l'industrie des sabots en Allemagne, et en particulier dans le Munsterland.

Nous citons ici ce député de Kling, lui-même patron d'une fabrique de sabots, qui fait clairement savoir au ministre ce qu'il pense.

« Il faut enfin que cesse que notre industrie des sabots soit partout la dindon de la farce. Ce n'est pas parce que cette entreprise d'exportation est implantée dans le Waasland que ses intérêts peuvent être négligés et qu'elle ne serve que de monnaie d'échange dans nos accords commerciaux avec les Pays-Bas et l'Allemagne. »

Le ton amer que nous adoptons peut surprendre Monsieur le ministre. Mais s'il pouvait faire avec nous le tour du Waasland et se trouver, dans de nombreux villages, face à des dizaines d'ateliers de fabrication de sabots vides et à la longue file de sabotiers au chômage qui ne souhaitent rien d'autre que de pouvoir travailler, il comprendrait cette amertume. S'il voyait ailleurs le labeur pénible et acharné de ceux qui n'ont pas encore cessé de travailler ; le labeur de ces gens courageux, tenaces et endurants pour un maigre salaire, alors il serait stupéfait

devant la patience avec laquelle ce peuple a supporté, sans broncher, le mépris de ses intérêts pendant si longtemps.

Nous évinçons les fabricants de sabots allemands du marché grâce à nos **prix de dumping**. L'État allemand prend des mesures et limite nos importations par des contingents. Nos **prix de vente** sont inférieurs au **prix de revient** en Allemagne, où les travailleurs perçoivent un salaire raisonnable. Vers 1920, les fabricants de sabots veulent enfin s'organiser et négocier des prix normaux afin que l'industrie étrangère du sabot ne soit pas ruinée. En coulisses, les patrons des sabots continuent de se faire concurrence. Le déclin de l'industrie du sabot dans le Münsterland commence dès 1912, comme cela a été décrit, mais entre 1913 et 1938, aucune statistique n'a malheureusement été retrouvée (2.8.).

13.5. Pays-Bas.

Les Pays-Bas sont un grand importateur. En effet, jusqu'en 1941, les Pays-Bas importent plus de sabots qu'ils n'en exportent. Nous nous référons au service statistique néerlandais, une source donc au-dessus de tout soupçon (2.9.). Jusqu'en 1941, les Pays-Bas importent plus de sabots qu'ils n'en exportent. Ce n'est qu'alors qu'ils prennent le contrôle du marché, grâce à une mécanisation massive et au recrutement de talentueux fabricants de sabots flamands. C'est autour d'Eindhoven que se développe le grand centre néerlandais de fabrication de sabots, avec Sint-Oedenrode et Best. Ces villes vont attirer toute cette industrie vers elles. Et pour nos voisins du nord, c'est un coup dur : ni les tulipes, ni les moulins, ni les sabots, ni le fromage ne sont à l'origine des produits néerlandais.

Examinons brièvement les importations aux Pays-Bas. Certains fabricants de sabots se transforment véritablement en hommes d'affaires avisés. Ils deviennent des acheteurs régionaux, mais on voit aussi apparaître de plus en plus d'acheteurs venus de diverses régions pour acheter des sabots ici, tant des Allemands que des Hollandais. C'est surtout pendant les mois d'hiver qu'ils viennent faire leurs achats. Les fabricants de sabots ont de nombreux sabots en stock qu'ils doivent vendre de toute urgence pour avoir l'argent nécessaire à l'achat de nouveaux arbres. Encore une fois, une concurrence acharnée avec des prix de dumping et aucune entente.

On constate que la Flandre est clairement le principal fournisseur de tous les sabots importés par les Pays-Bas (2.10.).

Les Pays-Bas ont clairement tenté de prendre le relais des livraisons allemandes sur le marché flamand (2.11.). Les contingents allemands ne concernaient donc pas uniquement les sabots bon marché de la région de Waas...

On voit comment, à partir de 1937, les Pays-Bas entament leur ascension pour balayer notre industrie flamande des sabots.

Ces chiffres (et les précédents) proviennent du Bureau central des statistiques des Pays-Bas et en disent long.

À Clinge (comme dans tout le reste des Pays-Bas), on calcule en 1926 les écarts de prix considérables entre la Belgique et les Pays-Bas (2.12.). Il est clair que le Waasland pratique de véritables prix de dumping. L'introduction de droits d'importation en 1936 met à mal l'industrie des sabots du Waasland.

Et je retrouve à nouveau les douanes dans l'histoire des sabots. Des droits d'importation de 8 %, des restrictions à l'importation avec des « passavances », comme on ose encore les appeler dans la région frontalière ; en réalité, il s'agit de « lettres de conduite » destinées à contrôler un quota d'exportations autorisées.

Après que nous avons mis à genoux les fabricants de sabots allemands, les Néerlandais prennent leur revanche et nous ravissent l'industrie.

Ce sont surtout les coûts de fabrication et le prix de vente qui importent ici. La Flandre réalise encore un bénéfice d'un demi-franc par paire, tandis que les Néerlandais vendent leur produit près de 2 francs en dessous du prix pour trouver tout de même des débouchés.

Ici aussi, nous indiquons sous forme de tableau le coût salarial par étape de fabrication. Les fabricants de sabots néerlandais démontrent ainsi qu'il faudrait même un droit d'importation irréaliste de 22,5 % pour protéger leur propre industrie du sabot.

Après le boycott néerlandais, les plus grandes entreprises belges fondent une filiale néerlandaise à Clinge et Kapellebrug. On imagine aisément la réaction des fabricants de sabots locaux. Les fabricants de sabots-commerçants avisés, qui disposent de moyens financiers suffisants, tandis que le petit patron, qui se démène, doit assister impuissant à l'effondrement de son chiffre d'affaires. Nous n'avons pas pu déterminer combien de sabots ont franchi clandestinement la frontière.

Les arbres sont importés librement aux Pays-Bas, les ouvriers belges travaillent soudainement aux Pays-Bas (80 % du personnel est belge). Le commerce est sauvé, mais les fabricants de sabots de la région de Waas voient leur part de marché diminuer. Laureys et Zaman, de Saint-Gilles, se sont implantés aux Pays-Bas en tant que grandes entreprises qui font concurrence à l'industrie néerlandaise des sabots en plein essor. Ils sont à la fois des alliés, mais aussi, en tant que Belges, des concurrents.

13.6. Wallonie.

L'industrie **wallonne** des sabots ne prend vraiment son essor que lorsque de nombreux déserteurs de l'armée napoléonienne se retranchent dans les forêts wallonnes et y créent des ateliers de fabrication de sabots « mobiles » pour subvenir à leurs besoins quotidiens. Ils fabriquent de magnifiques sabots, généralement en bois de hêtre. Mais leur influence reste limitée à la région restreinte que nous avons déjà rencontrée en 1764.

Nous sommes dans la région forestière du Hainaut et de Namur. Les sabotiers wallons se sont certes bien organisés en coopératives dotées d'une forte action syndicale, mais ils ont abandonné bien plus rapidement qu'en Flandre la lutte désespérée contre la suprématie néerlandaise.

Le savoir-faire de nos fabricants de sabots était proverbial. Ils ne se contentaient pas de s'exhiber sur de nombreuses foires.

14. Salons et expositions universelles.

Malgré d'importants efforts pour promouvoir les sabots belges dans la région (2.13.), au niveau national, à l'étranger, voire lors des expositions universelles d'Anvers, de Bruxelles, de Paris et de New York, l'empire commence à s'effriter à partir de 1930.

Trop de fabricants de sabots, des prix trop élevés, trop de machines : la surproduction est inévitable.

Un phénomène que l'on retrouve aujourd'hui dans l'industrie automobile. Rien de nouveau sous le soleil. Quand les affaires vont mal, la publicité pour le produit doit rattraper le coup. Même la participation à l'Exposition universelle d'Anvers en 1919 ou à celle de New York en 1939 ne parvient pas à sauver le secteur. Les associations de fabricants de sabots espèrent ainsi conquérir de nouveaux marchés dans des pays lointains (on pensait au Canada, à l'Afrique et à d'autres débouchés).

Les salons du sabot des années 1930 ne parviennent pas à sauver le secteur.

Même les nobles raisons invoquées pour organiser une foire sonnent aujourd'hui si creux :

« faire mieux connaître cette industrie en déclin auprès des hautes autorités,

de favoriser la cohésion entre les fabricants de sabots,

promouvoir le port des sabots,

améliorer la production en servant d'école professionnelle pour les fabricants de sabots et

pour réunir grossistes et fabricants ».

15. Modèles.

Personne ne s'aperçoit que les fabricants de sabots de la région de Waas créent désormais des modèles pour d'autres régions. Cela signifie qu'ils reçoivent des modèles d'autres régions sous forme de « moules » à reproduire. En raison de la baisse des ventes, à partir de 1930, le secteur commence enfin à s'organiser en syndicats.

Mais même alors, les membres du conseil d'administration continuent de livrer des sabots au noir à des prix de dumping. Cela me semble être la lutte des petits commerçants ou de l'UNIZO par excellence, n'est-ce pas ?

Une commission néerlandaise « pour la protection de la qualité du sabot » met en place un jury lors des foires de Sint-Oedenrode. Dès lors, ce sont les Néerlandais qui définissent le sabot « idéal », le modèle standardisé. Nos artisans du Waasland y laissent des plumes. Les centaines de modèles, différents selon la région, l'usage et le sol, disparaissent. C'est ce qu'on appelle aujourd'hui la « mondialisation ».

Lors de nombreuses **expositions**, tant dans notre propre village, dans le Waasland, la région, la Flandre, qu'au niveau national et international, on assiste à une compétition pour les plus beaux sabots. Souvent, il ne s'agit plus de sabots de marche, mais de modèles artistiques destinés à démontrer le savoir-faire artisanal.

16. Le Waasland.

Revenons un instant sur la chronologie et ajoutons quelques détails aux données précédentes. Nous voyons ici la situation à Saint-Nicolas en 1825 (2.14.). La fabrication de sabots n'est certainement pas une priorité absolue dans le Waasland à cette époque. Cependant, si nous affinons les chiffres pour ne considérer que la partie est du Waasland, ces statistiques pencheraient nettement en faveur d'une présence importante de fabricants de sabots.

Malheureusement, ces données par commune font défaut à ce moment-là.

Plusieurs visiteurs étrangers ont décrit la forte présence de fabricants de sabots dans notre région. Nous étayerons ces affirmations par des chiffres.

Von Grouner écrit en 1822 à propos de ce métier :

« La fabrication de sabots fait vivre plusieurs milliers de personnes, et il existe un commerce important de cet article tant vers la Hollande que vers d'autres régions*, voire à l'étranger ». Cette industrie florissante, remarquée par tous les voyageurs, est décrite plus en détail par Vanden Bogaerde en 1825. « Sans exagération, on peut affirmer que 70 000 à 80 000 paires de chaussures en bois ou de sabots sont fabriquées chaque année dans ce district, dont les 7/8 sont expédiés vers les provinces du nord ».

Nous voyons ici la situation dans le Waasland en 1825 (2.15.). La croissance est enclenchée. Nous décrivons ici encore clairement les débuts de la fabrication de sabots.

Les données de notre commune sont-elles fiables (2.16.) ? Les statistiques de notre commune sont-elles fiables ? Pour le savoir, nous avons consulté les archives communales et effectué une recherche nominative. La couleur rose indique le nombre de noms que nous avons trouvés dans les registres locaux, tandis que les chiffres en bleu proviennent de divers recensements. Nous connaissons donc ces noms. Nous avons mis ces données en correspondance.

Comme je ne dispose pas de toutes les données, certains noms seront comptés deux fois, car un même nom peut désigner une personne différente ou être un doublon. Ce n'est que si le nom de la femme ou la date de naissance correspondent que l'on peut filtrer, mais pas sur le nom seul. N'oublions pas que les grands-pères portent souvent le même nom que leurs petits-enfants. Sans date, on ne peut donc pas les filtrer. Mais la tendance entre les archives communales et les recensements extérieurs va tout de même dans le même sens.

Je n'ai pas eu le temps d'affiner ces statistiques (2.17.), mais il semble que les données de la fin du XIXe siècle ne soient plus correctes. Il est probable que, pour Saint-Gilles, un volume n'ait pas été inclus dans les statistiques dans la dernière partie. Il reste donc encore un peu de travail de recherche à faire après cette journée d'étude.

Il est tout à fait logique qu'il y ait ici un écart, et pas seulement à cause du double comptage des noms.

Le recensement n'a lieu que tous les dix ans. Il donne la profession au début de la décennie. L'image est alors précise. On ne sait pas si ces personnes exercent la même profession pendant 10 ans. Restent-elles dans la même profession ? Restent-elles dans la commune ? Pour autant que l'on sache, le filtrage a bien eu lieu. Certaines personnes arrivent soudainement au milieu de cette période. Vont-elles exercer la même profession pendant le reste de la décennie ?

Là encore : les chiffres doivent encore être affinés.

Et sur la liste électorale de 1899, on constate clairement, pour De Klinge, que le nombre de fabricants de sabots devait être très élevé si l'on en juge par leur proportion par profession (2.18.).

16.1. Différences dans l'évolution.

Entre-temps, le nombre de fabricants de sabots a considérablement augmenté dans notre région, avec des pics en 1880 et 1890. Au cours de la première moitié du XXe siècle, l'activité économique est intense, même si la valeur du secteur reste faible, la marge bénéficiaire quasi inexistante et la production au noir très élevée. On constate que toutes les communes de la région de Waas ne connaissent pas le même rythme de croissance.

Pour rester dans la course, les fabricants de sabots moins fortunés doivent racheter les machines anciennes à ceux qui peuvent se permettre les équipements les plus récents et les plus rapides. Chaque ralentissement économique, chaque dévaluation a des répercussions sur le commerce extérieur.

Les petits patrons de fabriques de sabots sont régulièrement confrontés à des choix difficiles : produire localement ou livrer à de gros acheteurs à un prix inférieur ? Acheter des machines ou continuer à promouvoir l'artisanat ? Acheter plus de bois et embaucher des ouvriers, ou licencier du personnel ? Combien de sabots puis-je vendre à des particuliers pour garder suffisamment de stock afin de livrer mes grossistes habituels ? Un seul arbre acheté qui s'avère malade à l'intérieur peut signifier la fin de l'entreprise, etc. Les problèmes ne manquent pas.

16.2. Les sabots dans la peinture.

On ne compte plus les dessins et les peintures dans lesquels les sabots symbolisent **la pauvreté et l'exploitation**.

Je pense au dessinateur Cassiers, au peintre Eugène Laermans, à Permeke et à bien d'autres. D'une part, la classe ouvrière est idéalisée, mais parfois les peintures sont utilisées pour susciter la protestation dans les milieux ouvriers.

Ce tableau français illustre la pénibilité du métier de mineur. Les sabots accentuent encore davantage cette impression.

Sur la gravure d'Henri Cassiers, ces pauvres bougres en sabots ressemblent eux aussi à des paysans.

16.3. Vente par lots.

Les sabots sont vendus par lots de 13 paires. 8 **lots**, soit 104 paires de sabots de différentes tailles. Les petites boutiques n'ont pas les moyens de faire de gros achats et achètent à chaque

fois un lot à des revendeurs astucieux. Mais le revendeur ne paie au fabricant de sabots que 100 sabots.

Les quatre paires supplémentaires servaient de compensation pour d'éventuels sabots « rebue » (c'est-à-dire de mauvaise qualité) qui se trouvaient parmi le lot. En pratique, cela représentait toujours un bénéfice supplémentaire pour l'acheteur. On parle de « wissen » car les paires étaient attachées avec des osiers humides.

Chez le fabricant de sabots mécanique, cela ne peut pas durer. Il fabrique des liaisons de 10 paires et chaque sabot doit être comptabilisé. Les liaisons sont remplacées par du fil de fer.

16.4. Production.

Avec la mise en service de la scie à ruban, de nombreux fabricants de sabots manquent de mains-de-œuvre. De plus, les serviteurs doivent travailler quotidiennement une petite heure à des tâches préparatoires telles que le sciage de rouleaux de bois, l'affûtage des couteaux et d'autres travaux, le tout sans aucune rémunération.

Il y avait sans aucun doute beaucoup de travail au noir. On retrouve des chiffres de production, mais pas de distinction entre les sabots mécaniques et ceux fabriqués à la main. Des semelles pour 10 ou 13 paires ? Un fabricant de sabots à la main produit 6 à 7 paires par jour. Une machine produit une paire toutes les 2 minutes, voire toutes les 30 secondes aujourd'hui.

Dans les années 1930, huit sabotiers travaillant avec des machines produisaient 1 000 paires par semaine. À la main, cela représente tout au plus un quart de ce chiffre pour huit sabotiers. Nous n'avons plus le contrôle des statistiques. Toute comparaison en termes d'heures de travail et de production est devenue impossible.

17. Les détails de 1931.

Nous disposons d'informations parfaites sur 1931 grâce à l'« annuaire téléphonique » de 1931. Toutes les entreprises de fabrication de sabots y sont répertoriées.

Nous avons converti ces données en nombre d'employés et, étonnamment, là aussi, le puzzle s'assemble parfaitement. La source donne tous les noms des patrons de fabriques de sabots en Belgique. Nulle part ailleurs le nombre de fabricants de sabots n'est aussi élevé que dans notre région (2.19.).

Nous présentons ici les mêmes données, mais réparties par groupe de 180 000 habitants, ce qui correspondait en 1931 à la population de la région de Waas. Par erreur, la diapositive mentionne 18 000 habitants au lieu de 180 000 (2.20.).

2 708 localités sont répertoriées, dont 75 % (2 035 localités) n'ont pas de fabricant de sabots, tandis que 25 % (un quart) en ont un (673 villages).

Nous vous présentons ici les détails (2.21.).

Et pour le Waasland, les chiffres sont bien sûr encore plus élevés (2.22.). Les menuisiers sont en bleu, les fabricants de sabots en rouge. Ce diagramme web ne nécessite certainement pas beaucoup d'explications. Il est suffisamment parlant.

Nous voyons ici la situation par province dans un diagramme en toile (2.23.). La ligne bleue indique, par province, le pourcentage de villages comptant des fabricants de sabots, tandis que la ligne rouge indique le nombre de fabricants de sabots par village. Ces deux lignes prouvent une fois de plus, confirmant tous les chiffres précédents, que la Flandre orientale arrive en tête.

À elle seule, la région du Waasland représente la moitié de la production de sabots de la Flandre orientale (2.24.), qui assure elle-même la moitié de la production belge. Autrement dit : le Waasland produit un quart de tous les sabots fabriqués en Belgique en 1931.

Nous avons également comparé, pour 1931, le nombre de fabricants de sabots par rapport à celui des menuisiers (2.25.). Il apparaît clairement que, dans chaque province, le nombre de menuisiers est réparti de manière assez homogène par rapport à la population. En 1931, les menuisiers travaillent clairement au niveau local. Nous constatons que le nombre de fabricants de sabots n'est très élevé dans aucune province, seul le Waasland affiche un score très élevé. Sachant que seuls les fabricants de la partie orientale sont de grands producteurs de sabots, cela en dit long.

Les villages en gris comptent plus de fabricants de sabots que de menuisiers (2.26.). C'est la seule région au monde où cela se produit. Par coïncidence, en 1931, la plus grande concentration se trouve à De Klinge, mais les autres années, ce sont les huit principaux villages de fabricants de sabots qui se relaient en tant que principale concentration.

Il est clair que nos quatre communes se classent toujours parmi les dix premières au monde. Au plus fort de l'activité, on comptait dans le Waasland quelque 12 000 fabricants de sabots qui produisaient théoriquement plus de 20 millions de paires de sabots et transformaient plus de 100 000 arbres. Dans toute la Belgique, il devait y avoir jusqu'à 20 000 fabricants de sabots.

18. Le déclin.

Cette période de haute conjoncture se prolonge jusqu'en 1920. Mais comme toujours dans l'histoire... des nuages noirs s'amoncellent à l'horizon.

La crise économique en Rhénanie et en Westphalie, traditionnellement de gros débouchés, ainsi que **les restrictions à l'importation** imposées par les Pays-Bas en 1936, sont fatales à notre industrie flamande de sabots. Les fabricants de sabots néerlandais sont bien organisés et parviennent à convaincre le gouvernement néerlandais d'empêcher l'importation de sabots belges. La ligne ferroviaire Malines-Terneuzen est idéale, tant pour les expéditions vers l'intérieur du pays que, surtout, pour les livraisons vers la Frise et la Hollande, traditionnellement de gros acheteurs de sabots flamands.

Les régions étrangères profitent allègrement de l'entêtement des patrons de fabriques de sabots dans les différents ateliers. Elles empochent les bénéfices sur le dos des artisans qui travaillent dur.

Dans la concurrence entre grands et petits, on paie ici aussi le prix fort, dirait Herman Heyermans. La tension de la Seconde Guerre mondiale monte. Rien de nouveau sous le soleil : celui qui est malin ferme son atelier ou se tourne vers une **autre activité**.

« Qui ne part pas... est vu », dit une comptine qui s'applique certainement aux têtus, qui restent dans le métier et ont temporairement raison. La Seconde Guerre mondiale est à nouveau une période de haute conjoncture pour les fabricants de sabots flamands. Les exportations vers les camps aux Pays-Bas et les « camps de travail » en Allemagne sont notamment d'importants débouchés. Les acheteurs allemands sont un peu plus cléments dans la fixation des prix. Les sabots destinés à l'Allemagne sont souvent de grands « surchaussures » pour l'industrie métallurgique lourde allemande le long du Rhin et des sabots ordinaires pour les vastes zones agricoles.

C'est surtout l'interdiction de porter des sabots à l'école qui porte un coup fatal à l'économie locale liée à cette activité. Le port des sabots est également interdit dans les usines modernes. Des entreprises comme Lippens à Saint-Gilles sentent le vent tourner et se mettent soudainement à produire des bacs à bière.

Heirbaut devient une scierie. D'autres se lancent dans le commerce de bois, de bois de chauffage, se spécialisent dans le transport ou cessent leur activité et perdent leur indépendance en devenant salariés.

Jan Seghers était déjà passé depuis longtemps de la fabrication de sabots au commerce de fromages.

18.1. Les derniers soubresauts.

Ce n'est donc pas un hasard si, lors du cortège du carnaval de 1975, Ward Van Der Kelen met en avant le sabot comme élément typique de la région. Les Bruxellois venus assister au cortège pensent qu'il existe à De Klinge un « groupe de carnaval des sabots ». C'est ainsi que naît le groupe folklorique De Klomp De Klinge V.Z.W.

Mais revenons à l'histoire de la fabrication de sabots.

Le chant des larmes : Ward Van Der Kelen cesse son activité en 1973 lors de l'introduction de la TVA. Les frères Luyckx, à 't Hol de Saint-Gilles, restent actifs encore plus longtemps, après le décès de Vercauteren à Temse. Jules Smet, de Beveren, reste actif jusqu'à un âge avancé, fabriquant des sabots à la main. Il est le dernier sabotier professionnel qui fait référence dans le Waasland et avec qui j'ai passé de nombreuses heures agréables.

18.2. Les fabricants de sabots aujourd'hui.

Les sabots sont aujourd'hui reconnus comme des chaussures de sécurité européennes, mais leur valeur économique repose désormais presque exclusivement sur quelques entreprises restantes en Flandre et aux Pays-Bas qui vivent à plus de 90 % de la vente de sabots souvenirs.

Cela signifie que les quatre communes font partie du top 10 du Waasland, donc aussi de la Belgique, donc aussi du monde. Un nombre sans précédent.

18.3. Données du cadastre.

Nous constatons la croissance du nombre de fabricants de sabots à Meerdonk. Nous observons également la répartition par rue telle qu'elle apparaît dans les archives du cadastre. Nous ne parlons ici que des fabricants de sabots de la période allant de 1850 à l'après-guerre. Bien sûr, ce sont souvent les rues les plus longues qui comptent le plus grand nombre de fabricants de sabots. On constate cependant que certaines rues plutôt petites ont abrité un nombre assez important de fabricants de sabots. Pour Meerdonk, on recense près de 100 noms de fabricants de sabots.

Nous observons les mêmes données pour Sint-Gillis-Waas. Ce n'est pas à moi de décider où il y a beaucoup ou très peu de fabricants de sabots. Mais la Stationsstraat est clairement en tête à Sint-Gillis. Ce n'est pas étonnant avec des entreprises comme Laureys et Zaman. Pour Sint-Gillis, nous avons recensé plus de 1 000 noms de fabricants de sabots lors de nos recherches. Il va de soi que la Zandstraat et la Potterstraat arrivent en tête à Sint-Pauwels. Les données sont tout de même assez détaillées grâce aux recherches. Nous connaissons même les registres cadastraux, ce qui nous permet de déterminer précisément où se trouvaient les entreprises. Mais cela nous mènerait trop loin dans cette présentation. Nous retrouvons plus de 500 noms de fabricants de sabots pour Sint-Pauwels.

Enfin, nous examinons le tracé des rues de De Klinge. Rien que pour De Klinge, nous trouvons environ 550 noms de fabricants de sabots. C'est tout de même un nombre très élevé.

19. La Bibliothèque royale.

D'après les divers recensements de l'industrie que nous avons retrouvés à la Bibliothèque royale de Bruxelles, les résultats suivants apparaissent par commune. Il ne fait aucun doute que Sint-Gillis-Waas a joué un rôle prépondérant de 1890 jusqu'à son déclin complet (2.27.). Nous pouvons seulement constater que le pic d'activité varie d'un village à l'autre. Ainsi, celui-ci coïncide pour Meerdonk, De Klinge, Haasdonk, Sint-Pauwels et Bazel au début du XXe siècle.

Si l'on convertit ces mêmes données par village en fonction du nombre d'habitants, on obtient des résultats différents (2.28.). Mais là encore, nous constatons que la part de Nieuwkerken ne figure pas du tout parmi les plus élevées. Nous observons également que Haasdonk et Kruibeke affichent une forte baisse depuis 1910-1920, alors que c'est précisément la période où De Klinge et Meerdonk connaissent une forte hausse.

20 Divers.

20.1. Maître Govaert.

On ne peut ignorer qu'un instituteur de Temse était chargé de l'attribution des arbres aux fabriques de sabots pendant la **Seconde Guerre mondiale**. On sait que les entreprises favorables à l'Allemagne pouvaient plus facilement obtenir des commandes et des livraisons, notamment parce **qu'elles** offraient davantage de garanties quant à la livraison de leurs sabots en Allemagne. Les entreprises qui fournissaient l'Allemagne n'étaient pas non plus tenues de céder leurs employés pour qu'ils aillent travailler en Allemagne en tant que « déportés ».

20.2. Quelques noms.

Les fabricants de sabots vendent à leur propre communauté, livrent aux magasins et vendent à des collègues fabricants de sabots spécialisés dans le commerce de sabots. Les acheteurs couvrent une zone de plus en plus vaste. Même à l'international. Nous avons retrouvé des fabricants de sabots qui ont travaillé sans interruption pendant plus d'un demi-siècle dans le secteur de la fabrication de sabots à Grand-Sint-Gillis-Waas :

De Klinge	Frans Piessens	1881-1940	61 ans
Meerdonk	Sabastiaan Vermeiren	1847-1900	54 ans
De Klinge	Benignus Mariman	1881-1920	54 ans
Sint-Pauwels	Franciscus De Backer	1857-1900	54 ans
De Klinge	Franciscus Gadaen	1867-1920	54 ans
Saint-Gilles	Petrus Thuy	1847-1900	54 ans

Jozef Laureys s'est installé à Saint-Gilles à partir de 1921 et y a fondé une grande entreprise de fabrication de sabots, le long de la voie ferrée entre la rue Statiestraat et la rue Tybaertstraat, tandis que son fils Petrus, ou Pierre Laureys, devenait justement bourgmestre à De Klinge. **L'électricité** fait également son apparition, permettant ainsi à la mécanisation de démarrer à plein régime. Seulement... les fabricants de sabots se sont tellement livrés à une concurrence acharnée que seuls les grands fabricants comme Laureys, Zaman et Lippens ont pu développer une entreprise suffisamment importante pour rentabiliser la mécanisation. La concurrence féroce se traduit par des bénéfices minimes et des salaires très bas. Nous l'avons déjà démontré précédemment.

Parmi les nombreuses familles telles que Zaman, Peelman, Lippens, Marin, Van Der Kelen, Van Duyse, Seghers, etc., il convient ici de mettre en avant la famille Laureys.

20.3. Laureys.

Cette famille a détenu le monopole de la fabrication de sabots dans la région de Waas. Ses membres se sont révélés être des hommes d'affaires avisés qui ont donné à de nombreux petits fabricants de sabots la possibilité de vendre leurs produits à l'exportation.

Jozef Laureys est sabotier à Clinge (Pays-Bas) et s'installe à De Klinge en 1892. Son mariage avec Justine Coppenolle lui apporte les fonds nécessaires pour, entre autres, fonder la première fabrique de sabots mécanique de Flandre près de la gare de Clinge (Heidestraat-Bergstraat). Il fait le commerce de bois et de sabots. Il achète des sabots finis et met en place

un réseau de vente. En 1910, Jozef achète sa maison dans la Kerkstraat à Saint-Gilles. La maison de la Kerkstraat avait en réalité été achetée pour Charles Laureys, son frère, l'un des rares officiers flamands de la guerre de 1914-1918.

Charles revient du front après 4 ans et trouve la mort dans l'accident de l'usine de sabots de De Klinge, lors de son démarrage, alors qu'il n'était marié que depuis 4 semaines.

Pierre, le fils de Jozef (qui n'est pas vraiment sabotier, mais un homme d'affaires habile), travaille dans l'entreprise. En 1911, ses collègues s'opposent à ses achats à bas prix.

En 1912, le père Jozef fonde sa propre fabrique (allemande) de sabots mécaniques, ce qui lui vaut une grande renommée. En 1913, l'électricité arrive à De Klinge, ce qui simplifie l'entraînement des machines. Il fait venir des arbres de France par le rail, mais son entreprise est détruite par un incendie.

Jozef crée une nouvelle entreprise à Saint-Gilles. Ses bûcherons sont actifs en France et en Wallonie. L'entreprise emploie jusqu'à 35 personnes. Son fils Pierre, en tant que bourgmestre, reste actif à De Klinge en tant qu'acheteur de sabots et négociant en bois.

En 1922, l'usine de sabots aurait été lancée dans la rue Thybaert, et en 1949, l'atelier de tissage aurait été lancé par son fils.

Des accidents surviennent également au sein de l'entreprise. Ainsi, Jozef D'Hooghe trouve la mort lors du déchargement d'arbres à la gare de Saint-Gilles (alors qu'il travaillait à Kapellebrug).

L'entreprise avait un représentant attiré à Liège et, en 1930, des navires étaient chargés à Walsoorden et Emmahaven à destination de la Hollande-Septentrionale, avec des représentants à Sneek et Groningue.

En 1930, Zaman et Laureys ont un grand stand à l'Exposition universelle d'Anvers. Ils visent des débouchés au Congo, aux États-Unis, au Canada et en Australie. Mais le déclin est déjà amorcé.

En 1935, Petrus Laureys devient président de l'Association des fabricants de sabots de la Wase.

La même année, il ouvre une succursale à Roskam afin d'échapper aux lourds droits d'importation aux Pays-Bas.

Ils y emploient 65 personnes, là où se trouve aujourd'hui l'entreprise Interjute.

En 1960, l'entreprise disparaît discrètement, avec encore des quantités importantes de sabots en stock.

20.4. L'étude.

Le savoir-faire a été transmis à quelques apprentis au sein de notre groupe folklorique De Klomp De Klinge asbl. Les connaissances relatives aux métiers de coiffeur, de découpeur, de formeur et de finisseur sont maîtrisées au sein du groupe. Même l'assemblage des sabots peut être réalisé.

Avec Ward Van Der Kelen, j'ai rendu visite à de nombreux fabricants de sabots. Plus tard, je suis parti seul en voyage, tant en Belgique qu'à l'étranger, et ma conclusion était claire : un fabricant de sabots limbourgeois parlait **avec dédain** du sabot de la Wase, et inversement. J'ai entendu la même chose à Sint-Oedenrode, en France ou ailleurs.

Ce qui a toujours frappé, c'est que chaque fabricant de sabots âgé continue, chez lui, en toute discrétion, à prouver son amour du bois par un travail acharné. Ils ont tous leur propre modèle qu'ils montrent avec une grande fierté.

Le type de bois, le poids, le modèle, l'usage, les coutumes locales sont à l'origine des milliers de différences entre les modèles. Un sabot de terre sableuse requiert d'autres caractéristiques qu'un sabot de tourbière : plus léger, plus maniable, plus confortable. À Sint-Oedenrode, lors des foires aux sabots, les Néerlandais ont, grâce à un système de jury, réduit notre gamme de sabots à un modèle standardisé, qui est la moyenne de tous les modèles locaux et où tout écart

par rapport à la norme est sanctionné économiquement. Les Pays-Bas dominent désormais le marché.

Que retenons-nous ?

21. Conclusions.

21.1. Climat.

À l'origine de la fabrication des sabots, on trouve probablement, d'une part, un **changement climatique**. Un thème d'actualité, compte tenu de nos hivers doux et de nos beaux étés indiens. D'autre part, il faut également chercher la cause du fort succès commercial de ces chaussures bon marché et imperméables dans les zones inondables, avec l'apparition des polders.

21.2. Mondialisation.

L'**uniformisation** imposée par les Néerlandais pour remplacer les milliers de modèles créatifs de sabots est une illustration de ce que nous appelons aujourd'hui la « mondialisation ».

21.3. Organisation.

Un **secteur** qui ne s'organise pas est en position de faiblesse, surtout dans le commerce international. Si d'autres s'organisent, ils peuvent faire pression sur leur gouvernement pour qu'il impose des restrictions ou s'empare des marchés étrangers. On le voit aujourd'hui dans l'industrie automobile.

La créativité et l'inventivité sont des atouts. Tant que les fabricants de sabots font preuve de créativité, ils trouvent des débouchés en pleine expansion. Là encore, rien de nouveau sous le soleil. Il suffit de regarder les sabots suédois, dont on vante les vertus « orthopédiques » de la semelle en bois.

21.4. Internationalisation.

Le succès du secteur dépend également des périodes de **récession** et des conséquences de l'**inflation**. La crise bancaire n'est pas vraiment nouvelle non plus si l'on pense au krach boursier de 1929. Elle aussi influence profondément l'industrie des sabots.

J'espère avoir réussi à montrer que l'industrie des sabots est au Waasland ce que le **lin** est à la Flandre occidentale.

22. Étude.

Je me suis consacré pendant des années à l'étude de la fabrication des sabots. Ce qui est résumé ci-dessus est le fruit du travail de nombreuses personnes qui, au cours des siècles passés, ont laissé des informations sur ce métier. Nous avons ainsi une idée de l'importance de ce sujet dans l'est du Waasland. Il serait utile qu'une étude similaire soit menée par un chercheur, car de nombreuses données restent encore à explorer. En tant qu'ASBL chargée de collecter toutes les données relatives à la fabrication des sabots, nous serions ravis de recevoir ces informations supplémentaires et d'apporter notre collaboration à des recherches complémentaires.

23. Conclusion.

Nous avons retracé l'histoire de véritables artisans qui ne gagnaient pas leur pain quotidien, mais aussi celle d'hommes d'affaires rusés qui ont amassé une fortune sur le dos de travailleurs acharnés et tenaces.

Nous avons brièvement parcouru le monde à la recherche de produits en bois.

Nous espérons que cet exposé vous aura permis de comprendre combien, dans le Waasland, à des moments où la situation économique était difficile, des milliers de personnes ont, grâce à un magnifique travail manuel, dans des ateliers chaleureux, déterminé la vie de centaines d'enfants. Que des milliers d'enfants et de femmes, avec des motivations très simples, ont donné libre cours à leur âme d'artiste.

C'est aussi la preuve d'un travail des enfants intense, de conditions de travail domestique poignantes. Mais aussi d'un monde où patrons et ouvriers partagent le sort de ces derniers. Où des mesures nationales telles que les quotas et les taux de change peuvent déterminer l'avenir d'un secteur et de ses débouchés. Dans la lettre ci-dessus, en provenance de Clinge, on voit clairement qu'en 1927, alors que l'industrie des sabots de la région de Waas tourne à plein régime, à Clinge, en raison de nos prix de dumping, les fabricants de sabots se retrouvent au chômage.

Nous ne pouvons plus imaginer une telle société où la rentabilité économique n'existe pas encore, où le rythme est ponctué de moments de plaisir et de discussions dans l'étable, où la superstition et la boisson étaient monnaie courante.