

Archives Louis Saudinos

ANNALES

DE LA

Fédération Pyrénéenne
d'Économie Montagnarde

Basses et Hautes-Pyrénées, Haute-Garonne
= Ariège, Aude et Pyrénées-Orientales

TOME IX

ANNÉES 1940-1941

EXTRAIT

Louis SAUDINOS.

L'industrie familiale du lin et du chanvre.

TOULOUSE

LIBRAIRIE ÉDOUARD PRIVAT

14, RUE DES ARTS, 14

1942

*Corrections
faites pages
101, 103, 111
Saudinos*

*Les correc-
tions paraîtront
au tome X, en 1943.
Saudinos*

L'INDUSTRIE FAMILIALE DU LIN ET DU CHANVRE

Par Louis SAUDINOS,
de la Société Julien Sacaze.

Naguère encore, les attributions économiques de la famille paysanne étaient nombreuses : elle se suffisait, sans monnaie, par ses produits agricoles, ses industries et son artisanat domestiques. Aujourd'hui, la plupart de ses fonctions sont en décadence, soit par suite de dépopulation, soit que la mode ait pris le pas sur la coutume, soit enfin, progrès des besoins. Au grand nombre des fonctions abandonnées par nos contemporains, les industries du lin et du chanvre sont les plus importantes.

Nous nous proposons d'exposer comment nos propres aïeux sont parvenus, en partant de la culture de ces deux plantes, à fabriquer le beau linge que chacun peut admirer, encore aujourd'hui : le pays s'y prête admirablement.

LE LIN

I. — LE MILIEU PHYSIQUE

Notre génération a longtemps cultivé le lin à fleur bleu-de-ciel dans chaque famille et dans toutes les communes du canton de Luchon. Son étage de culture varie ainsi de 620 à 1.400 m.

Toutes nos terres arables ont été très productives pour la culture du lin. Cependant, l'expérience a fait condamner les expositions à l'ombre et les rares lieux argileux, ou simplement frais. Lorsqu'on sème sur les parcelles le plus calcaires, le lin s'en montre très reconnaissant. On lui réservait, dans les pentes, la partie basse d'un champ donné, *plagnèrés*.

Un are et demi consacré à la culture du lin satisfaisait les besoins d'une famille composée de 6 ou 7 personnes.

II. — CULTURE ET PRÉPARATION DES TIGES

Il est évident que la phase agricole précède la phase technique : elle n'exige aucun traitement mécanique.

Soins culturaux. — On fait choix de terrains préalablement bien désherbés et bien fumés — au cours de l'année précédente — avec le meilleur des engrais dont on dispose sur place : le fumier de mouton. Il n'était point fait usage d'engrais minéraux.

Aucun soin particulier n'est donné à la culture du lin. L'arrachage des tiges est pratiqué à la main, quand la graine a pris la couleur châtain-clair. La récolte de la graine n'est pas négligeable. Il la faut donc séparer des tiges, où, du reste, les capsules gêneraient.

Dépiquage. — Les tiges de lin et leur graine elle-même s'échauffent rapidement, lorsqu'elles sont réunies en fagots venant du champ. Sans retard, on les transporte dans la cour à dépiquer. On les y égraine au moyen d'un peigne de bois (*fig. 1*).✱

De chaque côté, une femme s'assied. L'une après l'autre, elles piquent sur le peigne une poignée de lin et tirent à soi solidement. Les tiges sont de nouveau réunies en fagots et transportées au lieu du rouissage.

Les capsules, *carossa*, sont immédiatement étendues sur place, en attendant le moment favorable au séchage. Les enfants surveillent le séchoir situé dans la basse-cour. Deux jours de soleil automnal font craquer les capsules en se vidant de leur graine.

Quant aux tiges, autrement dit le lin, elles sont encore vertes. On n'y distingue pas, à l'œil nu, la filasse et son enveloppe cellulosique. Cette différenciation ne devient apparente et réelle qu'après le rouissage.

Rouissage. — *Adaiua*. Par cette opération, on étend le lin sur un pré récemment fauché, en vue de l'exposer aux alternatives de la rosée et du soleil. L'exposition en nappes très minces rappelle les formes d'une claie, *varana*. Si les rosées sont fréquentes et abondantes, les transformations que l'on attend du rouissage sont plus promptement obtenues que par temps pluvieux. Elles sont activées, quand on retourne sur place le lin, une poignée après l'autre.

II. — CULTURE ET PRÉPARATION DES TIGES

Il est évident que la phase agricole précède la phase technique : elle n'exige aucun traitement mécanique.

Soins culturaux. — On fait choix de terrains préalablement bien désherbés et bien fumés — au cours de l'année précédente — avec le meilleur des engrais dont on dispose sur place : le fumier de mouton. Il n'était point fait usage d'engrais minéraux.

Aucun soin particulier n'est donné à la culture du lin. L'arrachage des tiges est pratiqué à la main, quand la graine a pris la couleur châtain-clair. La récolte de la graine n'est pas négligeable. Il la faut donc séparer des tiges, où, du reste, les capsules gêneraient.

Dépiquage. — Les tiges de lin et leur graine elle-même s'échauffent rapidement, lorsqu'elles sont réunies en fagots venant du champ. Sans retard, on les transporte dans la cour à dépiquer. On les y égraine au moyen d'un peigne de bois (fig. 1).

✱ l'égrugeoir (éscarroussadéra) ✱

ès l'autre, elles
soi solidement.

les tiges de lin et leur graine elle-même s'échauffent rapidement, lorsqu'elles sont réunies en fagots et transportées au lieu du rouissage.

Les capsules, *carossa*, sont immédiatement étendues sur place, en attendant le moment favorable au séchage. Les enfants surveillent le séchoir situé dans la basse-cour. Deux jours de soleil automnal font craquer les capsules en se vidant de leur graine.

Quant aux tiges, autrement dit le lin, elles sont encore vertes. On n'y distingue pas, à l'œil nu, la filasse et son enveloppe cellulosique. Cette différenciation ne devient apparente et réelle qu'après le rouissage.

Rouissage. — *Adaiua*. Par cette opération, on étend le lin sur un pré récemment fauché, en vue de l'exposer aux alternatives de la rosée et du soleil. L'exposition en nappes très minces rappelle les formes d'une claie, *varana*. Si les rosées sont fréquentes et abondantes, les transformations que l'on attend du rouissage sont plus promptement obtenues que par temps pluvieux. Elles sont activées, quand on retourne sur place le lin, une poignée après l'autre.

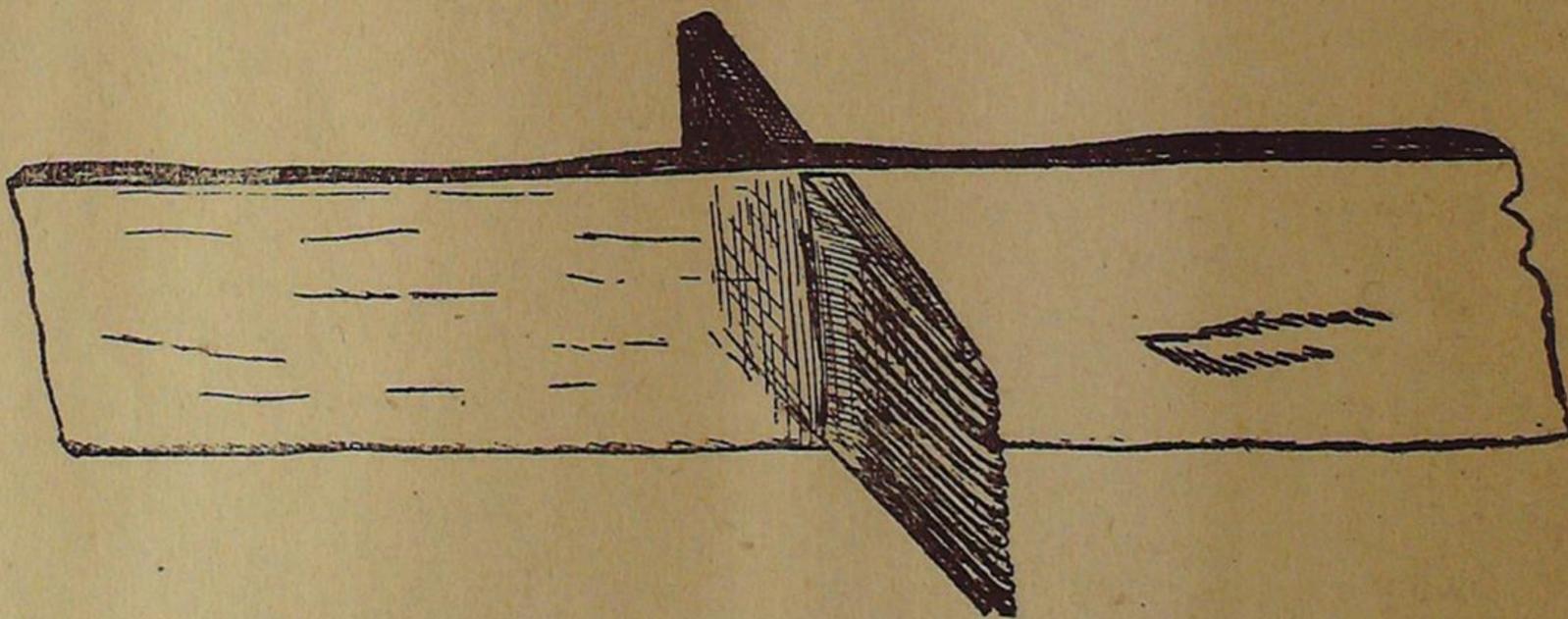


FIG. 1.

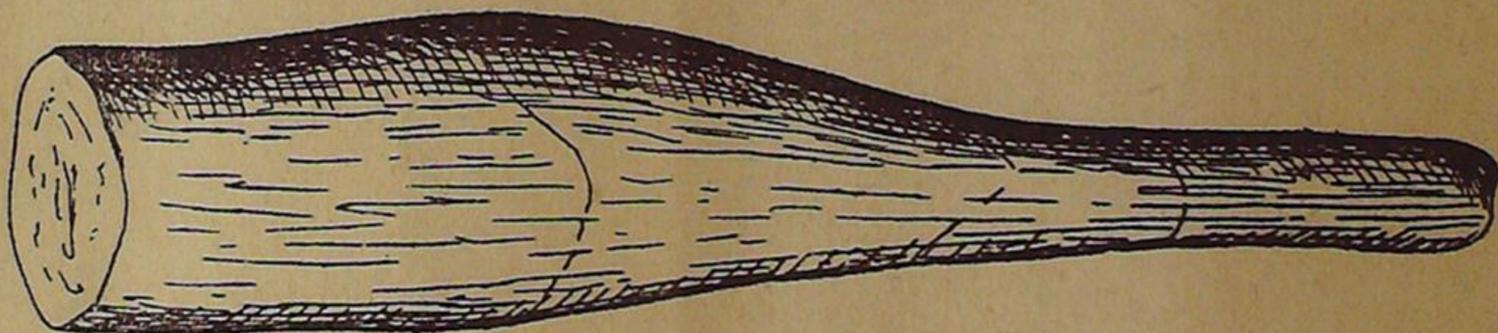


FIG. 3.

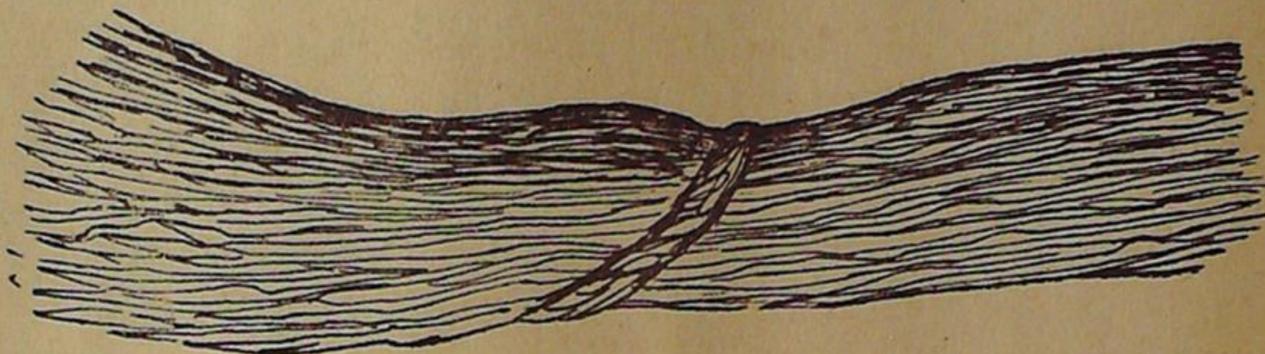


FIG. 2.



FIG. 5.

Lorsque le résultat attendu est retardé par le temps qu'il fait et que le regain menace de couvrir le lin, il est, par petites brassées, relevé et dressé en forme de cônes, *bastous*. On reconnaît que le phénomène rouissage est au point, lorsque d'une pincée de tiges chiffonnées tombent aisément les écailles celluloses.

Les tiges rouies sont ensuite ramassées et conservées en lieu très sec jusqu'aux approches de l'hiver. On est certain, maintenant, que le broyage aura son effet utile.

III. — FABRICATION DU FIL

Les travaux se sont jusque-là déroulés aux champs, aux prés et dans les hangars. Ils vont désormais s'exécuter devant les murs des granges et même dans la maison. Le moment est arrivé de mettre la filasse à nu. On y parvient par la voie de broyages successifs, en divisant les difficultés.

Broyage. — Toutes les opérations concernant le broyage se font par temps chaud d'automne — exposition au soleil. — A défaut, les bottes de lin sont placées dans, ou bien sur un four à pain et conservées chaudes dans un bourras transporté à l'atelier.

A la première ébauche, les tiges sont réunies en poignées, *bargadés* (fig. 2), et nouées avec un lien tiré de la masse des tiges.

Ces poignées sont ensuite soumises à l'action d'un maillet, *mailha* (fig. 3), sur la première pierre plate venue. Cette opération sommaire facilitera l'action de la broie.

La seconde et la troisième opération de broyage ^{portent sur} ~~se font au~~ ~~moyen de botillons~~ *vargadés* (fig. 4). La partie active ^{de} la broie, ^(fig. 4) prend le nom de *malh*. De sa main gauche, la *vargaïra* introduit le *vargadé* dans l'angle de la broie. De sa droite, elle en saisit la poignée, et, bien équilibrée, majestueusement autant qu'énergiquement, elle frappe et reffrappe le *bargadé* jusqu'à ce que les écailles soient presque entièrement tombées. Les déchets, *ariqués*, s'amoncellent aux pieds de la *vargaïra*. Ainsi prend fin le second broyage : l'ombre est montée sur le *malh*; les tiges sont froides. Il est trois heures du soir.

Les poignées de filasse, tout à côté, sont empilées en forme

de croix. Une à une, la *vargaïra* les transforme en torsades, *risclèt* (fig. 5), afin que les fibres ne s'emmêlent.

Le besoin d'utiliser la chaleur solaire fait réserver la fin des travaux de broyage à une troisième et dernière opération, identique à la deuxième, *arrévarga*.

Bien conduites, ces trois opérations donnent la plus grande quantité possible de fil première qualité. Car les écailles laissent

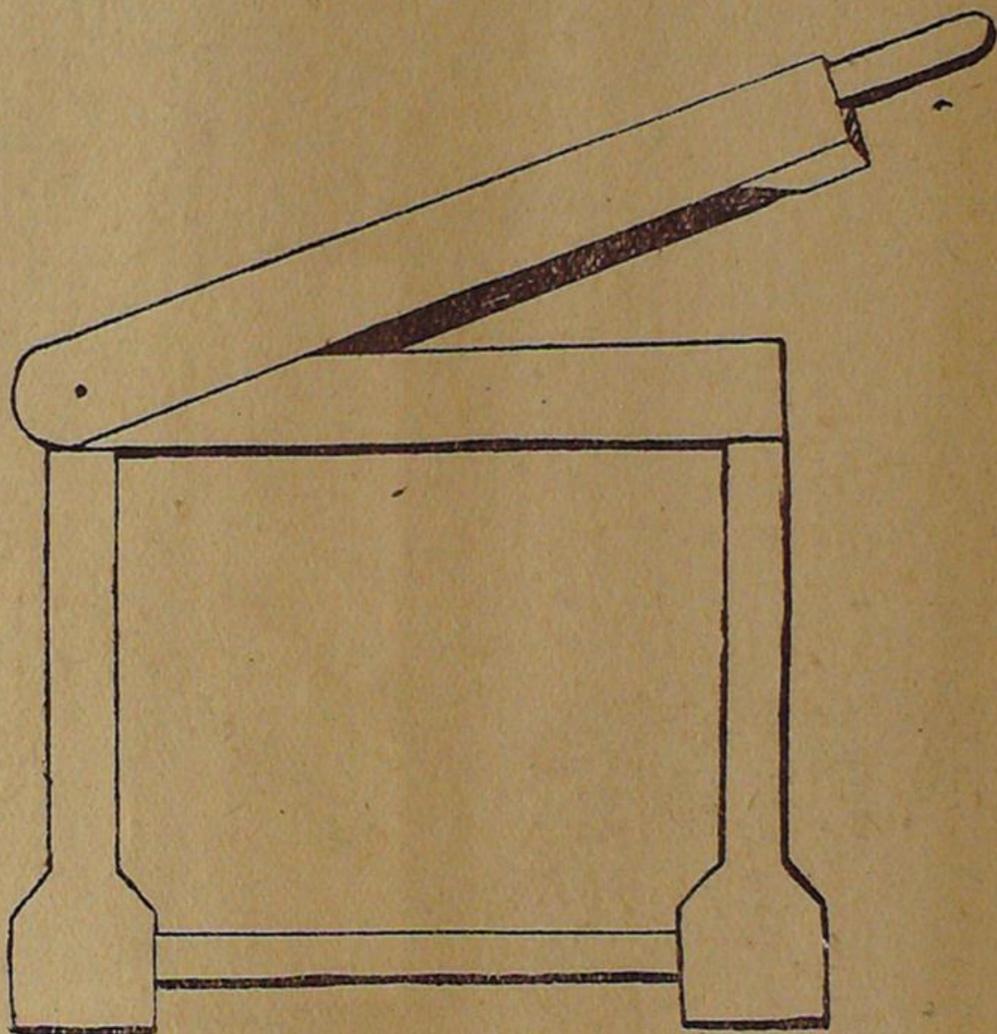


FIG. 4.

les fibres s'embrouiller. Si le peigne ne les rejetait aux étoupes, le fil serait noueux.

Peignage. — Le peignage, précisément, a pour but d'éliminer les fibres courtes et celles entortillées autour des écailles.

A cet effet, le peigne métallique (fig. 6), placé sur une chaise, y est retenu par un bâtonnet. Ce peigne est formé d'un massif de pointes d'acier. L'opérateur y projette une poignée de filasse et tire à soi, en même temps qu'il l'étreint solidement. Là-dessus, la filasse passe et repasse : *sséc, sséc, sséc*.

On obtient ainsi de la filasse, *riscla*, de première qualité, et des étoupes. Le terme *laoués* fait abstraction de ces deux qualités.

C'est bien de *riscla*, ou d'étoupes, que sont faites les toiles de lin. Mais, auparavant, il faut fabriquer le fil.

Filage. — *Les instruments.* — 1° Une porte-quenouille, *hour-*

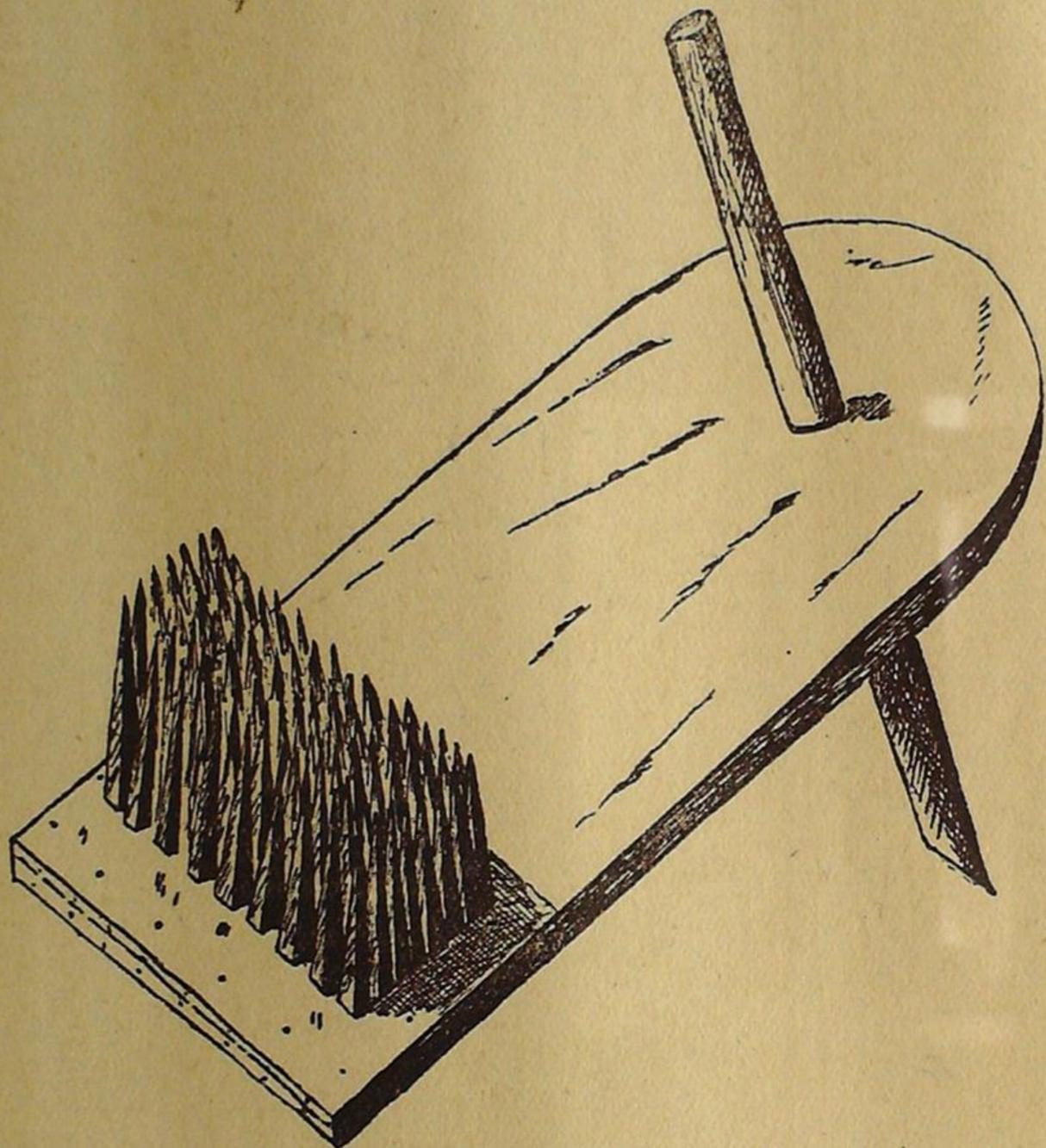


FIG. 6.

cèra (fig. 7) est destiné à recevoir la filasse-*riscla*, ou bien, la filasse-étoupes, mise en canon (fig. 8).

2° Une quenouille, *pénoulha* (fig. 9). La quenouille chantée par les poètes a deux fonctions, dont l'une est fixatrice et l'autre régulatrice du débit. Sans la quenouille, la filasse tomberait en lambeaux et arriverait trop abondante sous les doigts de la fileuse qui s'évertue à modérer le débit exagéré que la torsion montante provoque.

Quand cela se produit, la fileuse enfonce la quenouille : l'équilibre est rétabli.

Remarquons que le canon de la fig. 8 n'est pas coiffé de la quenouille. Une gance en tient lieu que l'on serre, lorsque le volume de la filasse diminue.

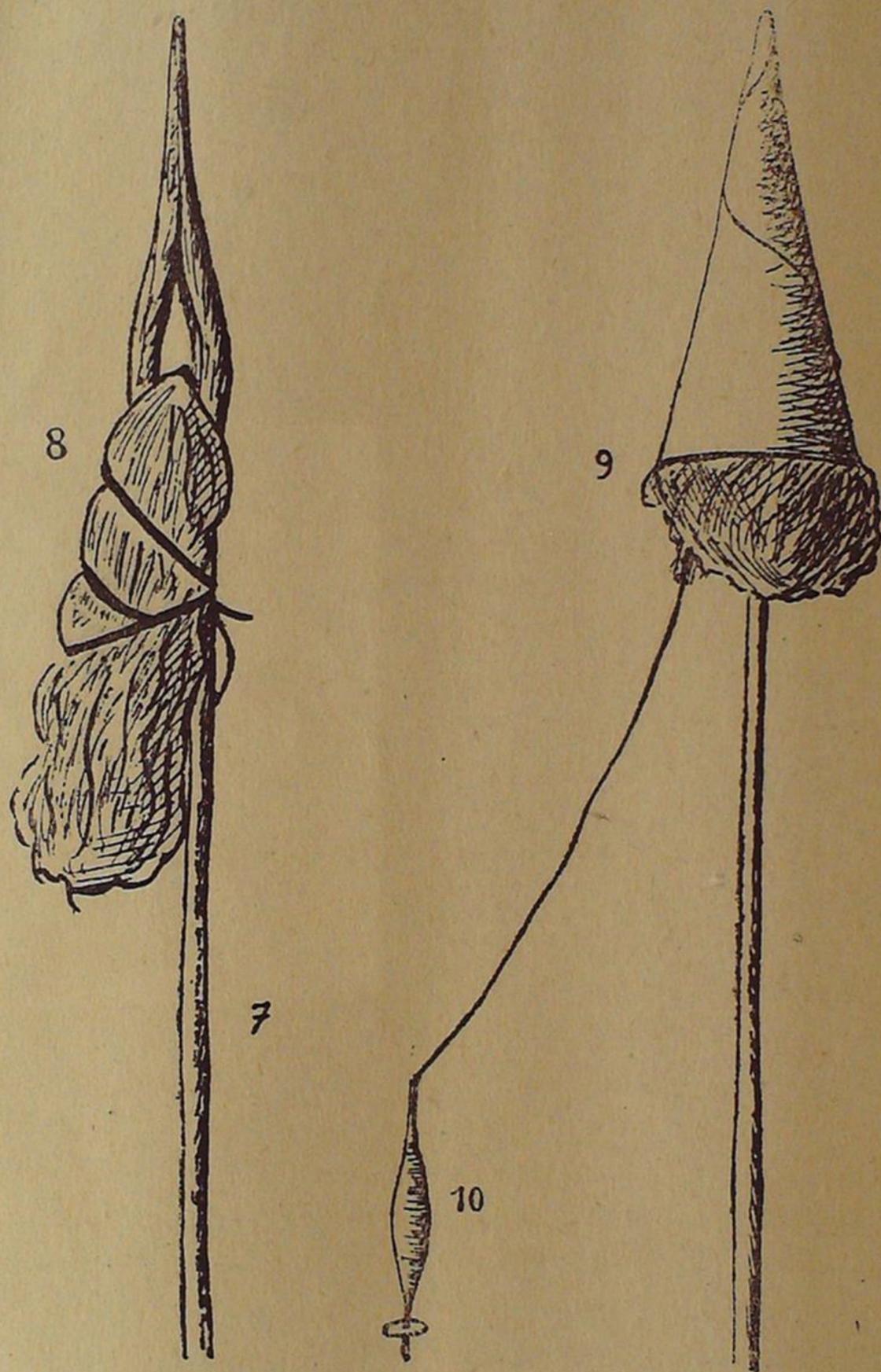


FIG. 7 à 10.

3° Au début de l'opération, le fuseau, *hus* (fig. 10), est muni d'un anneau d'étain, *berteilh*, semblable à une pièce de cinq francs. Il maintient bas le centre de gravité du fuseau et lui sert de volant entraîneur.

Les actions. — Pour charger le porte-quenouille, il faut le saisir de la main gauche et humecter de salive sa partie renflée. De la droite, empoigner le *risolet*, préalablement défait, et rapprocher son centre, longitudinalement, de la partie renflée de la quenouille, pendant que la main gauche lui imprime, à gauche, un mouvement de rotation très lent. Le porte-quenouille appelle alors la filasse, elle s'y enroule. Les quatre doigts de la main droite débitent la filasse et favorisent un enroulement régulier. On obtient ainsi une boule grosse comme la tête. Là-dessus, enfoncer la quenouille.

Le tout est ensuite fixé à l'épaule gauche de la fileuse par une gance, et, à sa ceinture, au moyen du cordon qui soutient son tablier.

La partie du fuseau opposée à l'anneau est munie d'une filière hélicoïdale, *prédéra*, qui va servir à l'amorçage du fil générateur. A cet effet, la fileuse enroule, entre ses doigts humectés de salive, quelques fibres de filasse et fabrique une longueur de cinq centimètres de fil qu'elle loge dans la filière du fuseau. Ce bout de fil ne cesse pas de dépendre de la masse. La fileuse saisit la filière entre ses premiers doigts de la main droite et imprime au fuseau un mouvement circulaire, par saccades, à la manière dont on roule une cigarette.

La torsion qui en résulte appelle les fibres contenues dans la quenouille. Pendant que le fuseau continue de tourner, la main gauche, par pincements successifs, appelle, ou arrête, la quantité nécessaire de filasse qui maintient au fil une grosseur régulière. Elle y parvient en jouant de ses belles dents et de ses ongles solides. A chaque tour de fuseau, la longueur précédente du fil s'allonge. La torsion ne se fait bien que par voie humide. La salive joue ce rôle. Lorsque les glandes salivaires boudent, la fileuse loge un fruit d'épine blanche, *aragnoun*, dans un coin de sa bouche. Et quand elles sont complètement taries, elle plonge sa main dans un bol d'eau. Le premier aiguiller de fil est terminé. Sa longueur ne dépasse pas celle du bras : le fuseau est arrivé au terme de sa course. Cette première longueur de fil, il la faut maintenant enrouler autour du fuseau.

Le poignet droit se relève jusqu'à l'horizontale; les doigts étant tournés à gauche, le fil est maintenu tendu. Le fuseau vient reposer sur l'extrémité supérieure de l'annulaire; ce qui permet, par un tour à gauche du fuseau, de dégager le fil em-

prisonné dans la filière. Ensuite, le fuseau tourne de nouveau à droite et monte, fil tendu, vers la quenouille. Le premier ai-guiller de fil est enroulé au centre du fuseau. Lorsqu'il atteint la grosseur du poing, le fil est sectionné à 0 m. 20 de la que-nouille et, de ce côté, noué au centre d'un nouveau fuseau. Ex-posés au grand air de la cuisine, les fuseaux humides de salive

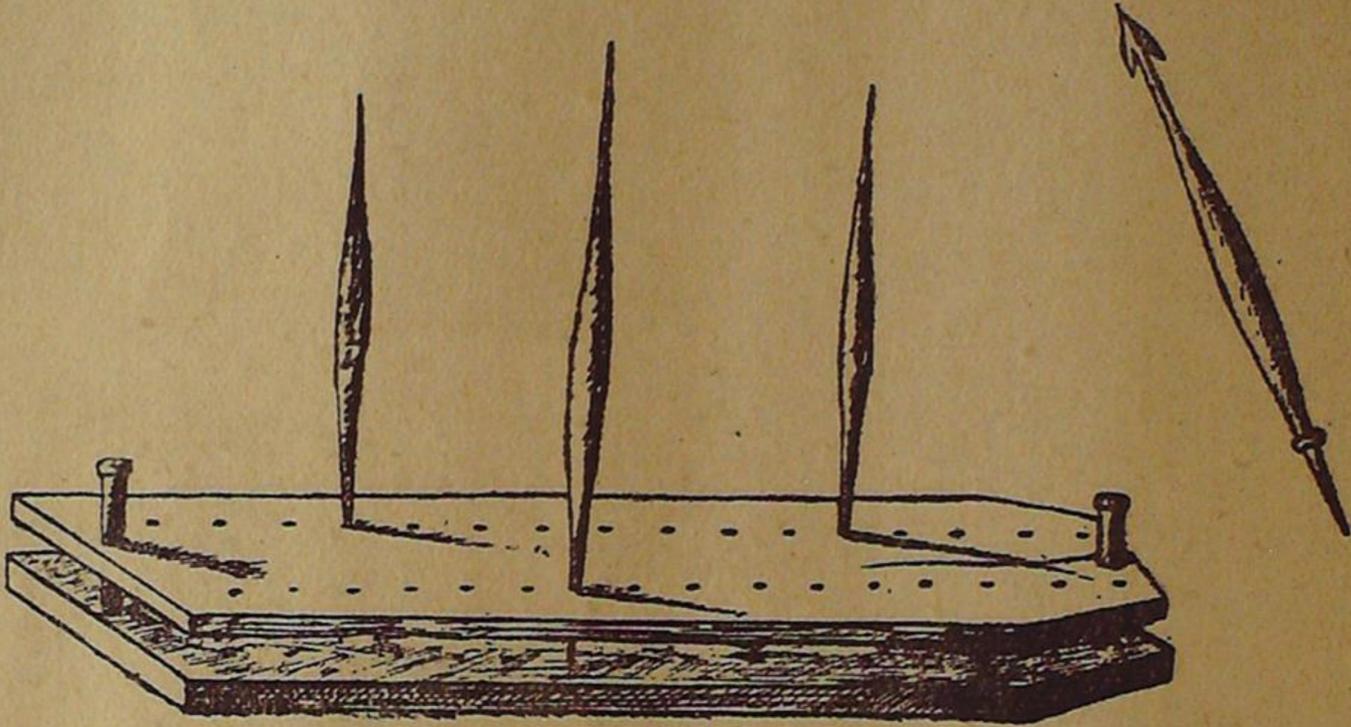


FIG. 11 et 14.

sèchent sur l'appareil, *hudère* (fig. 11), qui protège la fragilité de leur filière.

Nous allons voir pourquoi et comment le fil obtenu doit être séparé de l'outil qui a servi à le produire.

IV. — CONDITIONNEMENT DES MASSES DE FIL EN VUE DE LA FABRICATION DES TOILES ET DU FIL A COUDRE

Quand douze fuseaux sont secs, on dispose leur masse de fil en écheveaux, d'abord, afin de faciliter le blanchissage, et, ensuite, en pelotes, forme qui s'oppose le plus radicalement à l'enchevêtrement du fil.

L'écheveau. — Il est confectionné au moyen du dévidoir vertical, *devaidéra* (fig. 12). La maman saisit le bout de fil d'un fuseau et le noue solidement autour de l'appareil. Ensuite, elle place le fuseau entre les pouces et les index, arrondis, de sa fillette assise. La maman, assise aussi, tourne la manivelle. Son

bras gauche étant rapproché du corps, elle guide aisément le fil, en plaçant la main gauche cinq centimètres devant le trajet exécuté par le bras de l'appareil et cinq centimètres au-dessous de son diamètre. Douze fuseaux forment un écheveau (trop lourds, ils fatigueraient le bras de la fileuse qui est moteur), solidement serré par un nœud spécial : l'*anxouè*, qui s'oppose à l'enchevêtrement du fil. Ce fil est écriu; il faut le blanchir.

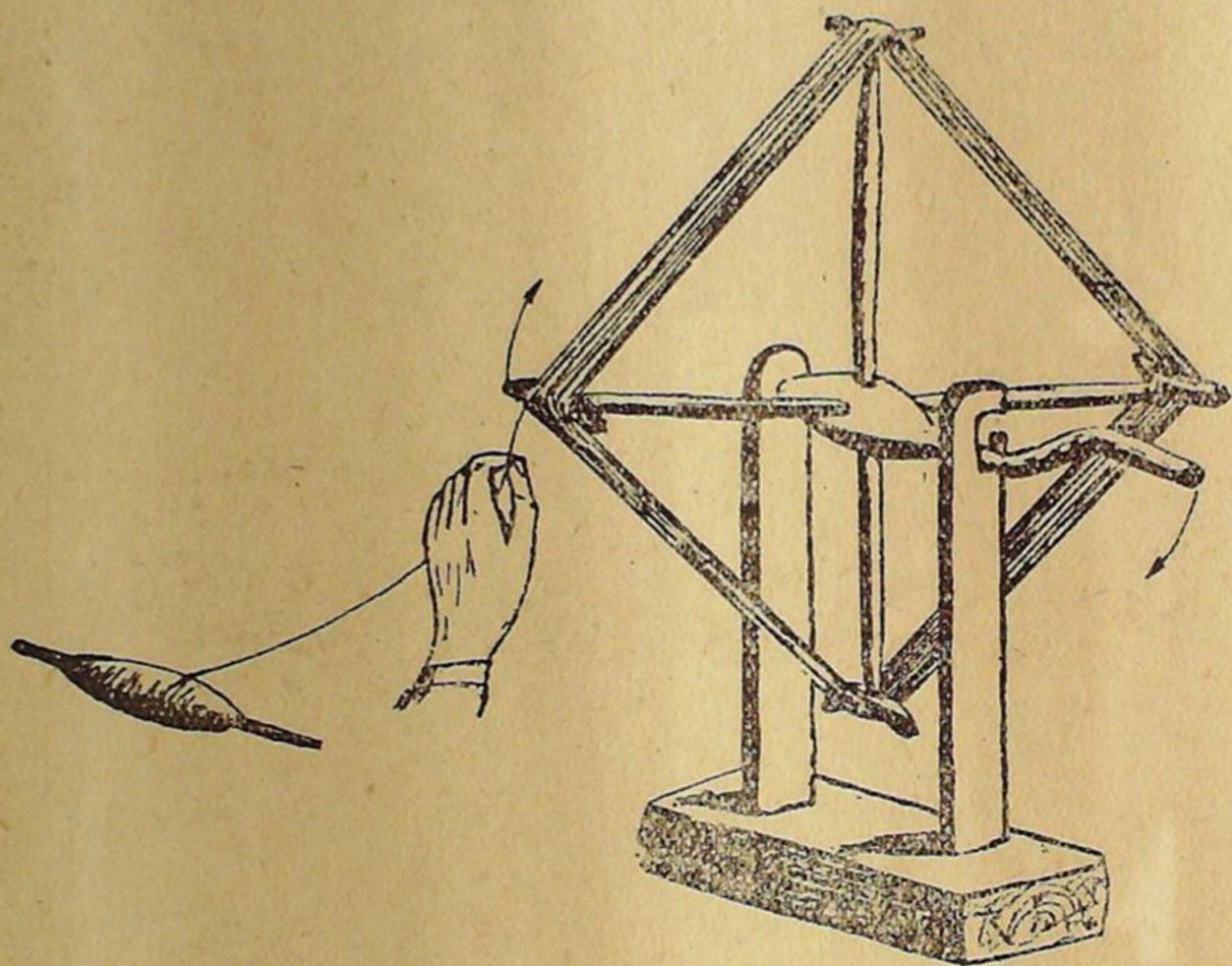


FIG. 12.

La lessive. — Les écheveaux sont disposés soigneusement dans un grand cuvier et recouverts d'un *bourras* de lin qui fait office de filtre. Là-dessus, on verse 0 m. 20 de cendres de bois divers. On procède à l'arrosage chaque fois que l'eau d'une chaudière arrive tout proche du point d'ébullition. Les eaux d'écoulement reviennent à la chaudière. L'opération dure pendant 18 heures. Le lavage des écheveaux se fait à l'eau courante. Le fil des écheveaux est la matière des pelotes.

Les pelotes. — On les forme avec le dévidoir horizontal, *démouret* (fig. 13). Pour y placer l'écheveau, il faut avoir soin, préalablement, de l'étirer. A cette fin, y passer les deux mains,

frapper simultanément des deux poignets dans la direction intérieur-extérieur. Une autre précaution à prendre, très importante aussi, consiste à placer le nœud, *anxoué*, du côté extérieur du dévidoir. Faute de quoi, les fils s'entrelacent.

Puis, on saisit le bout du fil de l'*anxoué* défait. On le tourne

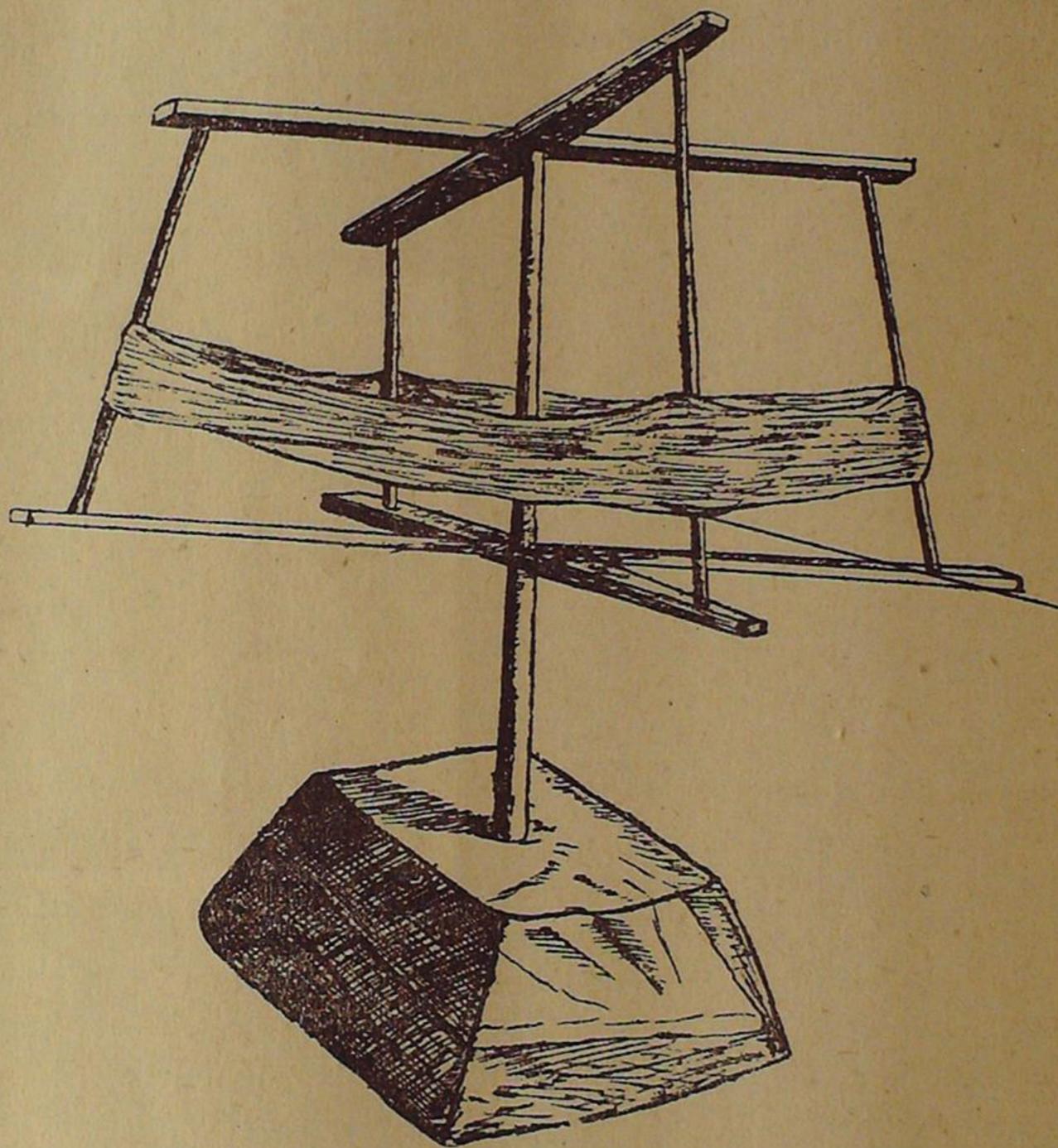


FIG. 13.

en pelote; le dévidoir suit le mouvement et tourne seul. Lorsqu'un fil rompt, on l'ajuste par le nœud du tisserand. Enfin, toute la quantité de fil produite est transformée en pelotes. La plus grande partie est réservée à la fabrication des toiles, l'autre, au fil à coudre.

Les toiles. — La fabrication du fil étant terminée, l'industrie

du lin cesse d'être familiale. Cependant, il n'y a pas division du travail, parce que le fil ne cesse pas d'appartenir au producteur. Le tisserand achève seulement le produit obtenu dans la famille. Ce façonnier est en même temps agriculteur. Parfois, il cumule ses fonctions avec celles de valet mandataire, de fossoyeur, de carillonneur et d'inspecteur des cheminées.

C'est lui qui fabriquait les toiles de bonne qualité : linge de corps, de literie, de table, etc., et les toiles grossières, issues des étoupes, servant à la confection des sacs, bourras, couvertures, essuie-mains, etc.

Fil à coudre. — Spécialement, le fil à coudre, *hiéou coutz*, provient d'un broyage, d'un peignage poussés et d'un filage exceptionnellement bien soigné : régulier et sans nœuds. Il y en a de deux sortes, suivant l'usage auquel on le destine : le fil à un bout, pour coutures courantes, et le fil retors, à deux bouts et même à trois, pour cordelettes et coutures particulièrement solides. Lorsqu'il s'agit de coutures exposées à la pluie, le fil retors est ciré, *encérouta*, au moyen d'une boule de cire, *cérot*, résidu de la fabrication de la cire. S'agit-il de coudre un objet noir, le fil est roulé au cul de la poêle et ensuite ciré.

Fil retors. — Primitivement, le fil retors fut obtenu au moyen du fuseau spécial, *arrétoursédé* (fig. 14, v. p. 108). Ici, le harpon remplace la filière du fuseau ordinaire. ✕

~~Ce fil retors venant du centre de ce fuseau passe~~ sous les deux crochets dont le harpon est formé. Le fuseau prend de lui-même la position verticale, en même temps que la main gauche de l'opérateur pince, à 0 m. 60 au-dessus de la filière-harpon, le fil qu'il s'agit de soumettre à la torsion.

Dans cette position, le fuseau est lancé à la manière dont on fait claquer le majeur opposé au pouce de la main droite. Quand ses révolutions ralentissent, un nouveau coup de majeur-pouce est appliqué au fuseau, côté anneau s'entend. Ces propulsions successives sont répétées jusqu'à degré de torsion recherché. Chaque aiguiller tordu est enroulé au centre du fuseau.

Plus tard, le fil retors fut obtenu avec le tour mécanique (fig. 15). Le mode de torsion, ici, ne diffère pas, en principe, du précédent : l'aiguille tient lieu d'un fuseau ordinaire. A côté de la manivelle, l'opérateur s'assied. Il fabrique à la main 0 m. 30

de fil retors et, par son bout, il le fixe sur le tuyau, *canèra*, qui enserme l'aiguille. Cette première longueur de fil retors longe l'aiguille et vient s'enrouler, sur une longueur de deux centimètres, à l'extrême-pointe de l'aiguille. La main gauche est tendue à gauche, enserrant les deux fils isolés que fournissent deux pelotes, déposées dans un crible. L'opérateur pince ces deux fils pour arrêter la torsion à 1 m. 30. L'angle que ces deux fils tendus forment avec l'aiguille est très ouvert.

La manivelle tourne; le premier aiguiller de fil retors est confectionné. Il le faut, maintenant, enrouler sur le tuyau de l'ai-

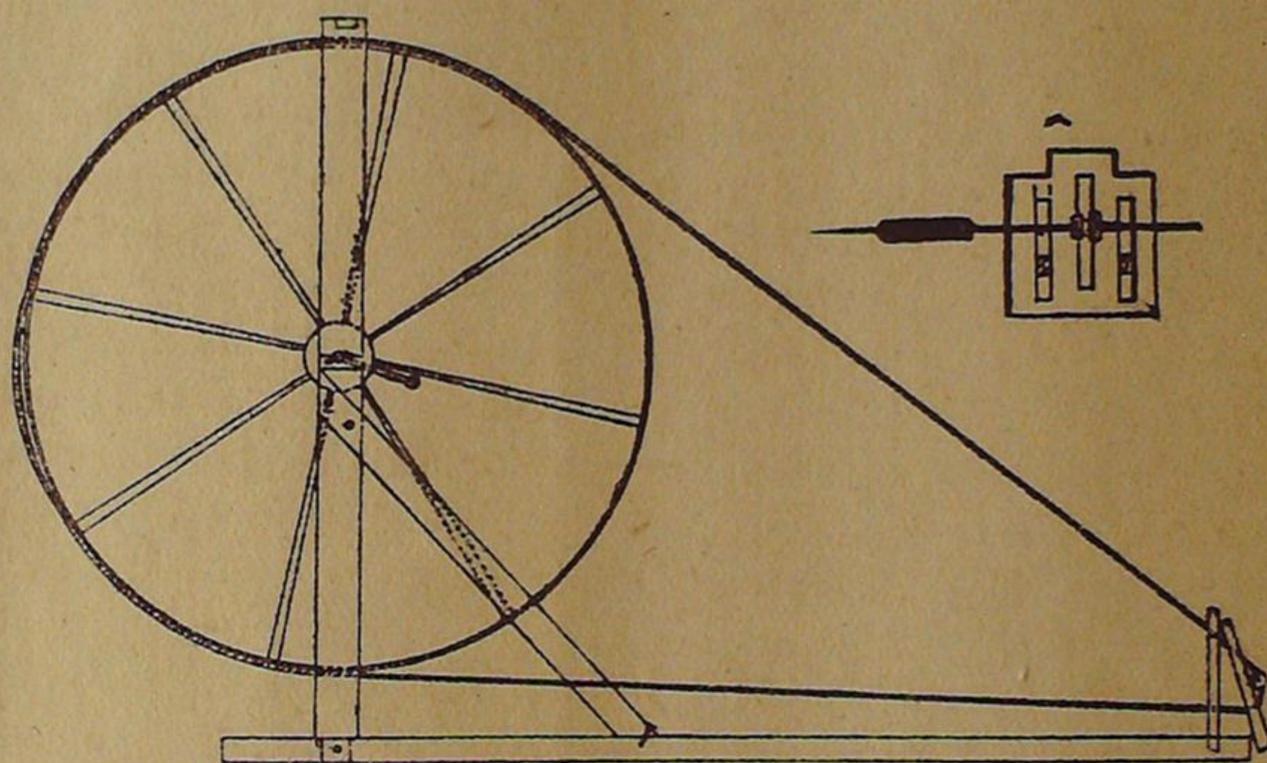


FIG. 15.

guille. A cet effet, tourner à gauche la manivelle pour dégager le fil enroulé à l'extrême-pointe de l'aiguille; puis, tourner la manivelle à droite : le fil s'enroule sur le tuyau. L'opération est terminée.

Les deux qualités de toile de lin et les deux sortes de fil de lin sont fabriquées.

CONCLUSION

Dans notre pays de Luchon, la culture du lin constitua l'importante richesse économique qui permit à nos ancêtres de réaliser une épargne immense et, parfois même, un certain luxe d'approvisionnement. La génération actuelle s'en ressentira longtemps. Imagine-t-on qu'en maintes familles l'armoire à linge représente encore une valeur inestimable!

On ne trouve d'ailleurs plus dans le commerce les qualités de fil adéquates aux divers besoins de notre économie pastorale et agricole. Nous sommes persuadé que quatre chemises de la plus belle qualité en magasin ne feraient pas le long usage d'une seule, filée par nos mères.

Autres avantages : la chemise de lin, grossière il est vrai, ne colle pas sur le corps humide de sueur ; elle ne se déchire pas sous l'effort musculaire. Ses rugosités, précisément, nettoient le corps du paysan envahi par les poussières et tempèrent les résultats meurtriers de l'évaporation. Or, les montagnes sont la terre classique des fluxions de poitrine. Vive la chemise de lin ! disent nos paysans.

La chemise d'aujourd'hui est un produit de la division du travail, c'est-à-dire qu'elle passe par maints secteurs économiques. Chacun d'eux prélève un bénéfice, dû sans aucun doute, mais que le paysan paye. Or, il peut parfaitement reprendre la culture du lin, pour peu qu'on lui vienne en aide.

Les habitants de nos hautes montagnes furent pauvres, même quand ils cultivèrent le lin ; ils le restent. L'époque où sa culture est florissante coïncide, dans notre pays, avec le phénomène de surpopulation, au témoignage des archives des mairies. De nos jours et dans l'état actuel des choses, cent familles de plus dans le canton, Luchon excepté, y provoqueraient de nouveau surpopulation : elles émigreraient. On sait, pourtant, qu'elles ont au plus haut degré l'instinct de résidence au sein de la terre nourricière, comme en témoigne le dépouillement de l'état civil, de 1820 à 1870. Mais, les choses ont tellement changé!...

La *culture du lin* proprement dite n'est pas coûteuse en main-d'œuvre. Mais, la *fabrication du fil* dépasse, en travail, les possibilités de la population actuelle. Elle ne semble pas souhaitée : les femmes ne paraissent pas disposées à reprendre la broie et le fuseau. Nos jeunes paysannes savent que leurs mères furent esclaves épuisées du lin. Sur la quantité de salive qu'elles dépensaient, en même temps qu'elles allaitaient, les médecins auraient leur mot à dire. Mais ces faits sont déjà du domaine de l'histoire.

Sur ce passé que notre étude exhume, nous voudrions construire, c'est-à-dire, moderniser une industrie familiale qui rendit jadis de gros services. Primitive, certes, elle le demeura pendant trop longtemps. Toutefois, nos paysans sont assez réfléchis pour vaincre en eux l'influence de leurs habitudes nou-

velles. Le vif sentiment qu'ils ont des nécessités présentes y dispose, semble-t-il.

Mais, avant tout, il faut compter beaucoup plus, *au départ*, sur un rajeunissement de la technique ancienne que sur la repopulation de nos villages.

Comme le lin veut être travaillé sous température chaude, il conviendrait d'établir une chaufferie où les travaux de broyage pourraient s'exécuter avec des machines modernes. Le peignage et le filage mécaniques s'imposent également avec la force de l'évidence.

Il ne nous paraît donc pas permis de conseiller la reprise de la culture du lin avant d'avoir amélioré la technique ancienne; nous le soulignons. Celle que nous présentons est véritablement trop rudimentaire. Que l'on considère le degré d'évolution technique de toutes nos économies nationales, de même que celles d'outre-mer et de *tra los montes*.

Dans notre pays, où la haute altitude commande plus que l'homme et où le climat rigoureux ne sollicite aucun ouvrier agricole de la plaine, il y faut introduire les rares industries possibles dont, tout spécialement, celle du lin.

L'industrie qui a pris nos paysans nous les rendra, si nous savons industrialiser le domaine familial autant que le permettent notre position géographique et nos ressources économiques.

LE CHANVRE

L'industrie familiale du chanvre disparut en même temps que celle du lin. Elle présentait d'aussi grands avantages et d'aussi grands inconvénients. Tout ce que nous avons dit de la culture et de l'industrie du lin servira de guide, en tous points, à celles du chanvre, sous réserve des quelques particularités que voici.

Dès que le chanvre approche de son point de maturité, il embaume l'atmosphère sur un rayon de cent mètres. Les chardonnerets prennent leur repas sur la chènevrière; les enfants y plaçant des baguettes ornées d'un filet hélicoïdal de glue.

La graine est obtenue par dépiquage au fléau, ou bien, au bâton, *bilhot*.

Les tiges atteignent une hauteur de plus de deux mètres. Elles

sont cinq fois plus grosses que celles du lin. Il en résulte que le broyage est d'autant plus pénible à exécuter.

Rien de spécial n'est à signaler quant au filage, sinon que le porte-quenouille est chargé en canon, comme dans la figure 8.

La filasse de chanvre était réservée à la confection des draps de lit, encore que dans une famille donnée, il y en eut de fil de lin : les grossiers économisaient les beaux.

Les étoupes donnaient les toiles à bâts, *aouvarda*, les sangles, les sacs, les cordes, les paillasses, les couvertures des veaux, celles des vaches, les bourras, des tresses pour les fouets d'enfant et autres jouets, tels que arcs, pétards et seringues.

Toutes ces toiles, ou cordes, sont faites de chanvre dans les familles qui le cultivent concurremment avec le lin; mais elles sont faites d'étoupes de lin chez celles qui n'exploitent pas le chanvre. Ces dernières sont la grande majorité. Plus spécialement, les chemises de chanvre, ou de lin, que l'on désirait plus souples étaient ourdies lin, ou chanvre, et tramées coton. Et c'était un luxe, parce qu'il fallait acheter le coton.

Pour décider du choix à faire sur toutes ces questions, les familles n'étaient pas toujours guidées par l'esprit d'économie. Instinct, ou sentiment de possession de beau linge, de beaux sacs, etc., orgueil, mode ou besoin de produire pour épargner à long terme, toujours est-il que dans ce domaine l'émulation était grande : chacun voulait faire plus et mieux.

Quoi qu'il en fût de ces circonstances variables, les armoires à linge ployaient chez les familles où grandissaient plusieurs jeunes filles. Car la coutume voulait que leur dot fût principalement constituée par beaucoup de linge, *couga*. Elle était signe visible de leur amour du travail. Les filles et les mères vaillantes, pauvres ou riches, la préparaient de longue date. Souvent, un cheval ne pouvait en un seul voyage la transporter au village voisin.

Il y a soixante-dix ans, les paysans fabriquaient les sangles à leur usage. Les grosses cordes étaient tressées par un cordier ambulante.

Les toiles de chanvre aussi étaient tissées sur place. Chaque commune avait au moins un tisserand; quelques-unes, trois ou quatre. Assez souvent, la cuisine leur servait d'atelier. Les familles y portaient leurs séries de pelotes de fil. Elles étaient tenues, pour ourdir, de fournir à leur façonnier un aide porteur d'une tranche de jambon très épaisse, accompagnée d'une douzaine

d'œufs. L'unité de rémunération, en monnaie, était de tant à la canne de toile.

En somme, l'industrie du chanvre paraît avoir été complémentaire de celle du lin et supplémentaire en certains cas. Ces deux plantes étaient destinées aux mêmes usages. Les raisons d'opter entr'elles sont assez vaguement exprimées. Nous préférons le lin, disent les uns; d'autres soutiennent qu'il fallait aussi un peu de chanvre. Néanmoins, l'industrie du lin a dominé dans la proportion des huit dixièmes. Le lin donne des produits plus fins; il est plus facile à travailler; mais, plus coûteux à produire, en raison de sa moins grande productivité. Le chanvre est plus productif que le lin; il résiste davantage à l'usure.

La disparition de ces deux industries paraît résulter de la dépopulation. Et les conclusions que nous avons données à propos de l'industrie du lin peuvent être retenues pour celle du chanvre.



