

reront les plus vieux d'entre eux d'abord, les jeunes ensuite ; et jusqu'à la marée du soir il boiront.

Contrairement à la plupart des pêcheurs répandus sur le littoral de France, et qui tous habitent des chaumières ou des maisonnettes modestes, entourées de quelques mètres de potager, le marin sardinier demeure dans de vastes et puantes casernes où il possède tout au plus deux ou trois chambres pour six à dix personnes, parents et enfants.

La municipalité a fait de vaillants efforts pour assainir ces cloaques, donner de l'eau et de l'air ; mais il faudra jeter bas ces baraques et tracer un jour des rues claires et aérées.

Vous représentez-vous un peu l'état d'esprit de ces hommes au retour du large salin et pur ? Si frustrés que soient leurs sensations, ces marins, épris d'espace et d'air, éprouvent une répulsion à vivre dans ces cloaques. Ils y viennent seulement reposer et sont amenés à fréquenter les joyeuses et bruyantes guinguettes du port.

AVEC QUOI PÊCHE-T-ON LA SARDINE ?

L'industrie locale fabrique les bateaux de pêche. Les chantiers de Douarnenez ont une légitime réputation, et très loin, dans les ports de la Manche et de l'Océan, on parle avec admiration des embarcations bretonnes.

Ces barques longues, étroites, non pontées, avec seulement une fausse cale, sont dessinées pour la vitesse. On leur demande avant tout d'être légères à la lame, faciles à gouverner et d'un grément assez simple pour n'exiger qu'un minimum de modifications. Il reste encore la question économique. Ces bateaux ne peuvent et ne doivent pas coûter beaucoup, car ils sont toujours la propriété des patrons pêcheurs, et en aucun cas les armateurs ne fournissent leurs engins de pêche aux marins.

Qu'est-ce que peut bien coûter une embarcation grée ?

La coque seule, suivant la qualité du bois, vaut de huit à neuf cents francs (\$160 à \$180).

Les cordages, les mâts en sapin du Nord, les rames, la menuiserie du bord, peuvent valoir, suivant la taille du bateau, sept à neuf cents francs (\$140 à \$180).

Les voiles doublées et cousues valent respectivement six à sept et huit cents francs (\$120 à \$140 et \$160.00), suivant qu'elles sont en coton, en lin ou en chanvre, ce qui est préférable.

La voilure est passée au cachou, d'où sa teinte rouge. Ce produit tinc-

torial, comme les autres, empêche le fil de pourrir et de fermenter par suite des immersions fréquentes et des séchages au soleil.

Les jeux de filets, pour pêcher la sardine, montent à deux et trois mille francs (\$400 et \$600).

Les appâts, la rogue, les paniers, les tonneaux atteignent quatre à cinq cents francs (\$80 à \$100).

Il s'ensuit qu'un patron pêcheur doit disposer d'un petit capital de quatre mille francs (\$800), pour gagner deux mille quatre cents francs (\$480) par année ; et encore, sur cette somme, doit-il prélever les frais pour avaries, remplacements de mâts, de filets. Enfin son bateau ne dure jamais bien longtemps. Ajoutons que le sardinier risque à chaque sortie son capital tout entier. Chaque année, sur la totalité des partants, on compte six à sept naufrages, et quarante matelots dorment dans la grande tombe verte.

#### LA FABRICATION DES FILETS

Dans la nomenclature des premiers débours, les jeux de filets entrent pour la plus grosse part, et, en effet, ils sont l'âme même de la pêche. Un mauvais bateau, des voiles percées et d'excellents filets suffisent.

On les fabrique à Kermabon, dans l'usine de M. Boillot, qui travaille sans cesse à les améliorer. Chaque filet vaut de soixante-dix à cent francs (\$14 à \$20), suivant sa dimension. Ils sont tissés mécaniquement. Les machines, mues par la vapeur, forment à la fois trois cent cinquante mailles, ayant chacune quarante-quatre millimètres de diamètre. On peut donc dire que chaque métier produit le travail de trois cent cinquante ouvrières, puisque trois cent cinquante navettes opèrent à la fois.

Autrefois il fallait vingt-cinq ouvrières, travaillant pendant un mois et dix heures par jour, pour produire un filet à sardines de la longueur réglementaire, soit quarante-cinq mètres (50 verges).

En comptant chaque journée à un franc vingt-cinq (\$0.25c), chiffre bien modique, qui est une moyenne à l'usine, on arriverait au total d'un millier de francs (\$200). Le même engin, fabriqué mécaniquement, ne dépasse pas quatre-vingt francs (\$16.00). Jadis, les femmes et les filles des pêcheurs passaient leur vie à tricoter les filets nécessaires, et encore les marins devaient-ils se contenter d'un outillage imparfait.

Aujourd'hui, un bateau bien armé, qui veut accomplir les meilleures pê-

ches, doit posséder un jeu de filets dont les mailles varient de deux millimètres.

C'est-à-dire que les diamètres auront trente-six millimètres pour les petites sardines et augmenteront progressivement jusqu'à soixante-dix millimètres, format nécessaire pour les grosses sardines dites *de dérive*.

Il faut, pour comprendre cette nécessité, se rappeler que ces petits poissons s'attrapent par les ouïes. Les usiniers refusent les sardines écorchées au ventre, lesquelles se corrompent vite. Par conséquent, pour faire la meilleure besogne, on emploie des mailles appropriées à la grosseur des têtes.

L'usine de Kermabon reçoit son fil de coton de Roubaix ou de Lille. Il arrive embobiné.

Une première ouvrière place la bobine creuse sur un tour mù par la vapeur, et elle charge des roues métallique creuses. Chacune de ces rondelles, chargées de fil, servira une navette mécanique.

Pour une machine de trois cent cinquante mailles, il y a donc sept cents fils qui se croisent pour former les nœuds.

Une femme surveille ce clavier. Le mouvement de la machine, grâce à un excentrique, dessine la forme d'un V un peu courbé à ses extrémités. En somme, c'est le mouvement d'une main munie d'une navette. Un coup sec termine le V, courbe et serre le nœud. Il arrive parfois que cette secousse utile brise des fils. C'est à la machiniste de débrayer instantanément et de réparer le dommage en renouant le fil brisé.

Il faut dix-huit mois d'apprentissage pour faire une bonne machiniste qui doit avoir un ceil exercé et une promptitude de décision extraordinaire. Chaque machine est munie d'un compteur automatique qui marque la longueur de fil dépensé dans une journée de travail. Certaines usines payent leurs ouvriers au mètre dépensé ; M. Boillot pense que c'est là une mauvaise pratique. La machiniste, dans ce cas, active le mouvement de son métier au détriment de la solidité des nœuds.

Le filet, lorsqu'il a atteint la longueur de quarant-cinq mètres, passe aux mains des *ramondeuses*. Ces ouvrières réparent les mailles manquées ou les nœuds défaits. Pour cela elles accrochent à une haute poutre le filet et examinent soigneusement le tissu.

De là, le filet est trempé dans l'apprêt qui lui donnera de la tenue et empêchera le coton de pourrir.