

même temps des galeries souterraines qui viennent déboucher sur le grand puits. Cette méthode oblige à travailler en descendant de plus en plus et à sortir du fond des chantiers les déblais inutilisés qui gênaient les ouvriers.

Les carrières ouvertes sont les plus impressionnantes à visiter parce qu'on les envisage d'un seul coup d'oeil. La première impression est celle d'un chaos, d'un bouleversement gigantesque. Il semble que la colline, à la suite d'un mouvement sismique, a été brisée en mille et mille morceaux. Tout autour de l'exploitation s'élèvent des monticules de débris rejetés par les carriers. Avancez un peu et vous verrez à vos pieds un trou colossal dont la pierre rouillée à la surface ne tarde pas à prendre une teinte d'encre. Des ruisselets coulent sur cette muraille de cinq cents pieds. Dans le fond, des feux signalent l'entrée d'une galerie latérale, et des explosions, des coups de pic ou le fracas des rocs qui s'écroulent, renseignent sur le travail des carriers.

Le spectacle est encore plus tragique lorsqu'il s'agit des puits abandonnés qui entourent une exploitation vivante, car il est rare que l'on dépasse 600 pieds de profondeur. Il faut donc ouvrir un nouveau chantier.

Dans ces trous formidables désertés, des sources ont créé naturellement des étangs aux eaux vertes, pleins d'épouvante.

Parfois, pour ajouter à la désolation, sur la crête de l'abîme se dressent les débris lamentables de l'ancienne machine. Les déblais forment une sorte de cratère autour du spectateur. Trop souvent une partie des murailles maçonnées jadis, afin de contenir la poussée de ces débris, s'écroule. On entend alors un horrible tapage. Les profondes eaux reçoivent en écumant cette avalanche. On tremble d'être entraîné dans ces abîmes sinistres qui presque tous contiennent les corps de quelques infortunés carriers. Il est bien rare, d'exploiter une ardoisière sans accident.

Détournons-nous de ce paysage affligeant pour envisager la vivante exploitation moderne. Le roulement des machines et les panaches des fumées nous avertissent que nous faisons bonne route.

Soudain les cahutes des ouvriers fendeurs apparaissent. Elles sont construites sur le bord d'allées sillonnées par des rails. Des wagonnets roulent et apportent les blocs grossiers enlevés au fond. Plus loin, sur des terrasses, nous apercevons, devant de vastes hangars, des milliers d'ardoises terminées. Elles sont disposées par ordre de grandeur et de force. Bientôt des camions les emporteront à la gare.

Quel que soit le mode d'exploitation adopté, le schiste ardoisier est d'abord abattu au fond, soit au moyen des pics, soit en employant des cartouches de dy-

namite. Les treuils remontent ensuite les blocs plus ou moins gros. A la surface un train Decauville reçoit ces pierres qu'un contremaitre va distribuer de porte en porte, aux fendeurs, suivant un ordre établi, afin de prévenir les abus et les jalousies. Les fendeurs, en effet, travaillent aux pièces. Plus on leur sert de schiste et plus ils peuvent produire de centaines et, par conséquent, gagner. Il est rare, dans une carrière, que l'extraction du fond dépasse la consommation des fendeurs.

Ces ouvriers travaillent tantôt dehors, abrités par de simples claies, et tantôt dans de petites constructions fabriquées par l'entassement des schistes impropres au fendage. Cette dernière méthode est bien préférable. Elle protège l'ouvrier et elle préserve l'ardoise des variations de température qui altèrent sa "fissilité".

Le bon marché de ces cases permet d'en établir de nouvelles, selon les besoins et, d'autre part, ces villages improvisés peuvent émigrer de carrière en carrière, suivant les nécessités de l'exploitation.

Chacun de ces laborieux intérieurs présente un pittoresque spectacle. A des clous sont pendus des paniers, des habits et des petits pots de terre avec leurs couvercles d'ardoise. Dans ces minuscules marmites chaque travailleur réchauffe la soupe préparée le matin par sa femme. L'hiver, un feu de sarments posés sur un foyer improvisé élève la température et permet aux mains engourdies de retrouver leur souplesse.

La hutte permet encore de grouper ces artisans par familles.

Le fendeur commence par débiter les blocs venant du fond en plaques plus minces et moins hautes de façon à en tirer des morceaux qu'en terme de métier on nomme les patrons. Chacun de ces patrons doit correspondre approximativement aux dimensions commerciales des ardoises à produire. On exécute cette première besogne au moyen de gros ciseaux. Ensuite, avec une forte scie, on coupe comme des planches les blocs trop longs. C'est une surprise de voir avec quelle facilité les dents d'acier attaquent la pierre. La troisième opération consiste à placer un coin de fer perpendiculairement à la "fissilité" et de faire éclater le patron en deux ou quatre plaques plus faciles à manier. En cet état, le schiste est rentré dans la hutte et empilé à la droite de chaque ouvrier. Celui-ci s'assied, jambes allongées sur un lit de paille. Il a eu soin auparavant d'entourer ses mollets et ses genoux avec des sortes de houseaux formés de guenilles. Cette précaution est indispensable. En effet, il arrive fréquemment que l'outil tranchant, la "poussette," glisse sur l'ardoise et vient frapper les jambes du fendeur. Ces houseaux le protègent donc contre les blessures. La poussette, avant d'être introduite dans le schiste, est graissée sur une couenne de lard. En-

suite l'ouvrier maintient le bloc entre ses genoux serrés et pousse la lame flexible dans le côté de l'ardoise. Au moyen de petites tractions opérées en tous sens il finit par décoller le schiste sans le blesser.

Cette manoeuvre est répétée successivement sur la pierre qu'on amène à une épaisseur de deux à quatre millimètres pour les modèles courants, ou de quatre à six millimètres pour les modèles anglais.

Il ne reste plus ensuite qu'à tailler l'ardoise en rectangles des dimensions employées dans la construction. Cette dernière opération se fait aujourd'hui au moyen d'une petite machine à main, qui consiste en un couteau mobile, muni d'une manette et retombant le long d'un couteau fixe au bout duquel il est articulé. Le couteau forme lui-même le bord d'un cadre en fer sur lequel sont placés des guides à entailles. Le fendeur pose une extrémité de son ardoise sur l'un de ces crans. S'il abaisse donc son couteau mobile, il aura coupé, supposons-le, son schiste à 8 pouces. Toutes ces ardoises ainsi taillées auront donc une même longueur. Cette machine à couper sert donc, tout à la fois, à supporter le schiste et à limiter sa dimension. Avec cet outil un fendeur habile travaille très vite. Mais telle est la routine de certains carriers, qu'en Bretagne surtout, ils préfèrent tailler à la main. Dans ce cas, le couteau au poing droit, ils appuient l'ardoise de la main gauche sur une table, et, d'un coup sec, ils la partagent. A la vérité, ces carriers sont tellement habiles qu'ils atteignent au rendement de la machine. Ils oublient seulement qu'il leur faut quatre années de pratique pour arriver à cette prestidigitation. Un apprenti de quatorze ans peut, après dix-huit mois de pratique, lutter avec eux en employant la machine à tailler. Par conséquent, lorsque les fendeurs travaillent en famille, ils ont tout intérêt à l'adoption de l'outil mécanique qui accroît le total de leurs gains.

Dans une ardoisière les fendeurs constituent l'aristocratie ouvrière, celle qui gagne le plus et doit connaître le mieux son métier. Mais, en dehors de ces compagnons, il faut de bons "carriers". Ce sont eux qui assument le travail le plus pénible, l'abatage des roches. Ils bégayent souvent dans l'obscurité et l'humilité. Leur métier est pourtant moins pénible et moins dangereux que celui des mineurs dans les exploitations d'anthracite.

On appelle enfin "rouleurs", les hommes chargés du transport des produits tant au fond des galeries qu'à la surface. Ce sont encore les rouleurs qui évacuent les déblais dans les ardoisières à ciel ouvert.

Dans les Ardennes, en Savoie et en Bretagne, particularité très intéressante, ces ouvriers d'industrie restent nom-