

INSTITUT D'ETUDE ECONOMIQUE ET SOCIALE DES CLASSES MOYENNES

SERIE : MONOGRAPHIES

NUMERO : 1

L'Armurerie
Liégeoise

BRUXELLES, 28, AVENUE DES ARTS

1949

SOMMAIRE

1. INTRODUCTION.

2. PREMIERE PARTIE — CINQ SIECLES D'ARMURERIE LIEGEOISE.

I. Des origines au sac de Liège (1468).

II. Du XVI^e au XVIII^e siècle.

III. Période moderne.

3. DEUXIEME PARTIE — STRUCTURE DE L'ARMURERIE LIEGEOISE.

I. Le fabricant d'armes.

II. L'armurier.

III. Le Banc d'épreuves des armes à feu.

IV. La Fabrique Nationale d'armes de guerre.

4. TROISIEME PARTIE — LES DIFFICULTES ACTUELLES.

I. Les accords commerciaux.

II. La concurrence étrangère.

5. CONCLUSIONS.

6. BIBLIOGRAPHIE.

7. ANNEXES : Statistiques du Banc d'épreuves de Liège.

INTRODUCTION

L 'ARMURERIE liégeoise est un des plus anciens métiers pratiqués en Belgique par une élite d'artisans dont la réputation a, de longue date, débordé nos frontières. Les armes de chasse fabriquées, gravées, décorées par les artisans liégeois, sont appréciées dans le monde entier. Certaines d'entre elles sont des pièces rares d'une valeur inestimable, des pièces de musée, dignes de figurer dans les collections privées.

Ce métier, ce n'est pas une de ses moindres particularités, est localisé depuis ses origines dans le bassin de Liège, et, plus exactement, à Liège et dans les environs immédiats de la vieille cité mosane. Il a, dans une large mesure, contribué à la prospérité et au haut renom de cette cité. Et, aujourd'hui encore, à côté des grandes entreprises occupant des centaines et des milliers de travailleurs, non loin des hauts-fourneaux, des laminoirs et des charbonnages qui donnent au pays de Liège sa physionomie si particulière, de modestes ateliers voient se poursuivre l'antique et glorieuse tradition de l'armurerie liégeoise.

Une tradition qui remonte déjà aux premières années du XV^e siècle. Cinq siècles d'existence...

Au cours de ces cinq cents ans, l'armurerie liégeoise a traversé bien des difficultés et de dures épreuves. On l'a cru condamnée. Toujours elle a réussi à surmonter ces crises.

Les difficultés qu'elle connaît actuellement sont, peut-être, plus graves, parce qu'elles tiennent non seulement à des situations que nous voulons croire passagères, les entraves mises aux exportations, la fermeture de marchés anciens, mais aussi au recrutement de plus en plus restreint et à la disparition des bons artisans.

C'est pourquoi il nous a paru opportun de consacrer une monographie à ce métier de chez nous. Notre proposition a été accueillie avec enthousiasme tant par les artisans eux-mêmes que par les fabricants d'armes. Nous avons trouvé chez eux un accueil extrêmement sympathique et un concours agissant dont nous leur savons infiniment gré. Ils nous ont librement et généreusement reçus dans leurs ateliers, ils nous ont fait admirer les belles œuvres travaillées, ciselées avec tant d'amour et de conscience, ils nous ont expliqué, et, en quelque sorte, démonté toutes les phases de la fabrication d'une arme de chasse.

Nous tenons à exprimer ici notre gratitude à l'Union professionnelle des ouvriers armuriers, à l'Union des fabricants d'armes, aux dirigeants du Banc d'épreuves des armes à feu, de la Fabrique Nationale d'armes de guerre, à tous ceux qui ont collaboré, par leurs informations, leurs conseils et leurs jugements, à la réalisation de notre travail.

Après beaucoup d'autres, nous avons l'ambition et l'espoir de contribuer, par cette publication, à faire revivre et prospérer le vieux métier d'armurier liégeois.

I. DES ORIGINES AU SAC DE LIEGE (1468)

L'INDUSTRIE armurière du pays de Liège date des débuts du 15^{ème} siècle (1). Dans les premières années de ce siècle, on fabrique à Liège des pièces d'artillerie remarquables par leur mobilité et leur efficacité.

Les artisans sont de très modestes producteurs disposant chacun des mêmes outils et employant obligatoirement les mêmes procédés de travail. Les règlements corporatifs auxquels ils sont soumis sont extrêmement rigoureux. Les artisans ne peuvent avoir qu'un ou deux compagnons et autant d'apprentis, et les prix leur sont imposés.

Cette organisation corporative ne permet que la satisfaction des besoins restreints d'une clientèle locale, ce qui n'empêche pas les armuriers liégeois d'acquérir très tôt une bonne réputation par delà les frontières de la Principauté.

D'autre part, les armuriers d'alors devaient songer plus à la défense de leur ville et de leurs libertés, qu'à l'exportation de leurs produits.

On se souvient des luttes qui les mirent aux prises avec Charles le Téméraire.

Le 18 novembre 1467, Charles le Téméraire imposait aux milices liégeoises vaincues à Brusthem la « Paix de St. Laurent » stipulant notamment ce qui suit :

« Les habitants de Liège et du pays ne pourront plus jamais forger en la dite Cité et pays artillerie grosse ni menue, ou forger harnais, ni faire aucun ouvrage de fondure de métal, de fer, de couvre, ni d'arren pour faire artillerie ou habillements de guerre ».

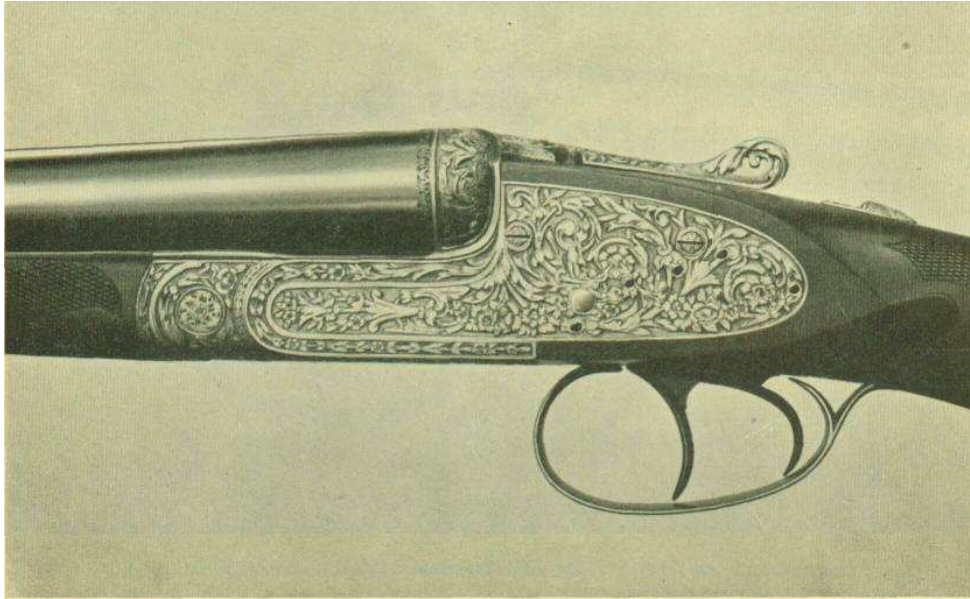
L'année suivante fut celle du sac de Liège.

Comines raconte que, dès le départ du roi Louis XI, le duc de Bourgogne « fit brusier toutes les maisons et rompre tous les moulins à fer qui étaient au pays, et qui est la plus grande façon de vivre qu'ils ayent ». Charles le Téméraire croyait avoir définitivement anéanti la ville de Liège et les vieux et rudes métiers.

(1) Pour cette partie historique, nous nous sommes principalement inspirés de l'excellente étude de Monsieur Jos. PRAIKIN directeur général au Banc d'épreuves : « L'industrie armurière liégeoise et le banc d'épreuves des armes à feu de Liège », Ed. H. Vaillant-Carmanne, Liège, 1940.

II. DU XVI^e AU XVIII^e SIECLE

Quarante ans après le Sac de Liège, on comptait, à nouveau, dans la principauté une trentaine de fourneaux et de forges.



Fusil fabriqué en 1948 par les Etablissements LEBEAU-COURALLY de Liège.

Cette résurrection de l'industrie liégeoise est due à un ensemble de circonstances particulièrement heureuses : le règne paisible et bienfaisant du prince Evrard de la Marck, la proclamation et la reconnaissance de la neutralité de la Principauté, une situation géographique favorable, le brillant essor de la Renaissance, les perfectionnements apportés à la fabrication des armes.

De plus, le mouvement d'industrialisation des campagnes du pays de Liège, à la fin du 15^e siècle déjà, était en plein développement.

Bien que les installations de l'industrie sidérurgique fussent au début très modestes, leur production avait toujours dépassé les besoins de la fabrication urbaine. Le surplus était utilisé sur place par l'industrie cloutière, qui n'exigeait du paysan qu'un outillage rudimentaire, peu coûteux, peu encombrant et lui procurait un travail d'appoint en hiver et aux époques creuses.

Les clous ainsi fabriqués étaient achetés par des marchands et présentés par ceux-ci sur tous les marchés et les foires d'Europe. On conçoit aisément que ces marchands, habitués à courir le monde et à saisir toute occasion de profit, fussent les premiers à apercevoir que l'arme à feu portative allait devenir une des marchandises les plus demandées et, par conséquent, les plus avantageuses à vendre.

Ce sont les mêmes marchands qui se procurèrent les modèles d'armes les plus appréciés, les rapportèrent au pays et cherchèrent à les faire fabriquer en série par des ouvriers à leur solde. Ceux-ci étaient des forgerons, des ferronniers et des charpentiers de campagne.

Ainsi naquit la manufacture d'exportation où le travail se fait à domicile, salarié et dirigé par un entrepreneur qui cherche les commandes, fournit les matières premières, surveille la fabrication, réceptionne les produits fabriqués et en assure l'expédition.

L'organisation nouvelle n'a pas supplanté l'organisation urbaine. Elles ont subsisté l'une à côté de l'autre, et tandis que les armuriers de la cité, soumis aux règlements stricts des métiers, continuent à répondre aux demandes individuelles et aux goûts personnels des bourgeois ou des gentilshommes campagnards, l'industrie rurale se spécialise dans la manufacture d'exportation.

Libre d'entraves, elle peut fournir rapidement et en grande quantité des armes à bon marché.

Les armuriers urbains n'ont compté, parmi eux au 16^e siècle, aucun artisan fameux dans l'histoire de l'arme de chasse et se contentèrent de fabriquer l'arme robuste, de prix modique pour gentilshommes campagnards peu fortunés.

La production rurale ne tarda pas à soulever des réclamations quant à la qualité des armes fournies ; il est, en effet, fort probable que les travaux exécutés par des forgerons campagnards, loin de la surveillance des Corps de Métiers urbains, et pour compte de patrons habitués à vendre des clous plutôt que des armes, furent loin de répondre à toutes les exigences requises. Ces réclamations provoquèrent de la part du Conseil Privé de la Principauté la célèbre ordonnance du 10 mai 1672, qui sera le premier essai d'instauration d'un banc d'épreuves.

L'ordonnance du Conseil privé s'exprimait en ces termes :

« Que le Magistrat de sa dite Cité ait un lieu public où l'espreuve des armes se fasse, auquel tous marchands seront tenus et obligés d'apporter tous canons de mousquet et autres quelconques, qui viendront de dehors, et se forgeront en la dite Cité avec la poudre et le plomb nécessaire pour l'espreuve ; Et qu'estant bien et justement esprouvez, ils seront marquez des armes de sa Cité, pour lequel les marchands devront payer cinq sols pour chaque canon de mousquet et fusil ou mousqueton, et dix liards pour chaque canon de pistolet au profit de sa Cité.

Qu'il ne se pourra vendre ni acheter, en cette franchise et banlieue, aucun arme qui n'aura passé par l'espreuve et receu la marque de la Cité à peine d'un florin d'or d'amende outre la confiscation de chaque canon. »

Le développement de l'industrie d'exportation est dû à l'esprit d'entreprise et à l'intelligence des grands marchands qui ne tardèrent pas à comprendre que le procédé de production lent et onéreux des armuriers de la Cité ne répondait pas aux demandes de plus en plus importantes.

Pour se soustraire aux règlements des corporations, ils chargèrent quelques maîtres-armuriers liégeois d'apprendre à des forgerons campagnards l'art de façonner certaines pièces simples et faciles à faire.

Bientôt, chacun de ces armuriers improvisés parvint à fabriquer, avec dextérité et à bon marché, une pièce toujours la même pour le compte d'un même marchand qui lui fournissait la matière première et envers qui il était lié par contrat. Ainsi s'explique la spécialisation poussée jusqu'aux pièces les plus infimes, qui caractérise encore de nos jours l'armurerie liégeoise.

Les marchands se firent non seulement les bailleurs de fonds de l'industrie d'exportation, mais, aussi, les véritables inspirateurs et conseillers des armuriers liégeois. Ce sont eux qui inculquèrent à ces derniers leur merveilleuse aptitude à reproduire tous les modèles, et à fabriquer tous les types d'armes portatives dont ils recueillirent les dessins sur toutes les foires de l'Occident et de l'Orient.

L'industrie armurière connut, vers 1700, une crise de courte durée, de même qu'en 1760 lors de la guerre de Sept ans. Son existence ne fut cependant pas compromise et, en 1788, on comptait encore à Liège 70 à 80 marchands d'armes occupant environ 6.000 ouvriers et exportant des armes de toutes espèces pour une somme de 3 à 4 millions de florins.

Pour tout le 18^e siècle, on peut dire que l'industrie armurière du pays de Liège, fut alimentée surtout par des commandes d'armes portatives de guerre.

La fabrication des armes de chasse est loin d'être négligeable, tandis que la fabrication des armes

à canon court prit une particulière extension. La crise ouverte en 1789, lors des troubles de la Révolution Liégeoise, fut beaucoup plus profonde que les deux précédentes : des entraves de toutes espèces furent mises à la fabrication privée et surtout à l'exportation ; la main d'œuvre armurière presque tout entière fut employée à la production d'armes de guerre. Toutefois, et malgré les rigueurs du régime impérial, il faut reconnaître que cette situation ne fut pas sans exercer quelque influence heureuse sur la qualité de la main d'œuvre. C'est notamment au régime impérial que l'on doit le banc officiel d'épreuves des armes à feu qui est encore en activité aujourd'hui (décret-loi de Napoléon I, daté du 14 décembre 1810).

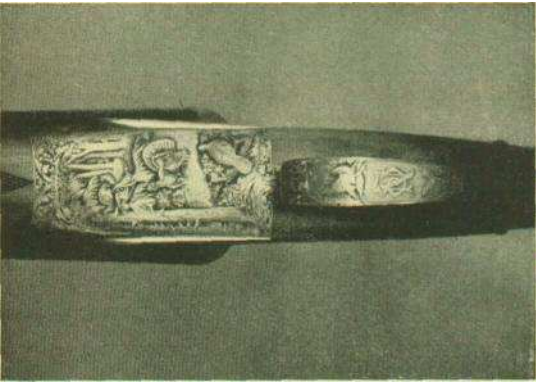
III. PERIODE MODERNE

L'abolition des règlements des Métiers en 1790 favorisa l'émancipation des ouvriers armuriers et permit aux plus entreprenants de s'établir « fabricants » à côté des successeurs des marchands.

A partir de 1814 (1), la production liégeoise se spécialise lentement en trois genres : l'arme de guerre, l'arme commune pour l'exportation, l'arme de luxe.

Pour ces trois types d'armes, l'organisation du travail était d'ailleurs fort semblable. Sous le gouvernement hollandais, le nombre de fabricants s'occupant exclusivement de l'arme de chasse augmente sensiblement, grâce aux nombreux petits artisans ne disposant pas de capitaux nécessaires à une grande production, mais possédant, cependant, la technique et le goût de cette production.

Après la Révolution de 1830, avec l'introduction de la fabrication des canons damas, l'invention de Lefauchaux (cartouche obturatrice à broche pour fusils de chasse), la carabine Flobert, le revolver, la grande majorité des fabricants liégeois se désintéresse complètement de la fabrication de l'arme de guerre.



Fusil Holland, gravé par H. Leukers.

Le gouvernement de la Belgique indépendante, soucieux d'équiper rapidement de nouvelles levées, donne, en 1836, son appui à un projet de constitution d'une société anonyme pour la fabrication des armes de guerre. Ce projet rencontre une telle opposition que le gouvernement doit l'abandonner.

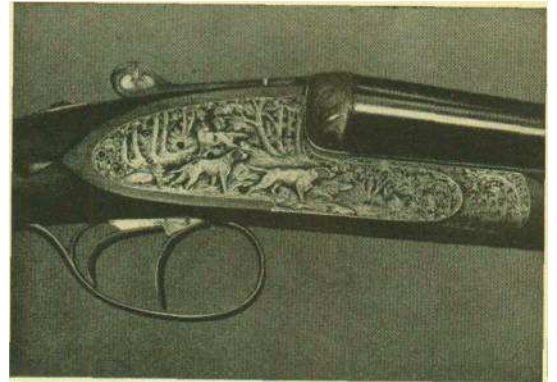
En 1838, il installe, cependant, la Manufacture d'armes de l'Etat au faubourg St. Léonard. Cette solution est également mal accueillie, mais comme il restait aux fabricants les commandes de l'étranger ainsi que l'excédent des commandes de la manufacture, ils finissent par l'admettre.

(1) D'après L. Fabisse, la transformation serait déjà sensible en 1814 ; d'après M. Fraikin ce ne serait qu'au cours de la seconde moitié du XIX^e siècle, que ce fractionnement devint très net.

Lorsque la Belgique adopte, pour ses armées, le fusil Mauser, la Manufacture ne peut satisfaire aux exigences de rapidité ; craignant de voir échapper cette commande, les principaux fabricants liégeois se réunissent en un « syndicat d'armuriers » et fondent la S. A. Fabrique Nationale d'Armes de guerre à Herstal.



Le même fusil vu côté gauche.



Le même fusil vu côté droit.

Les armes de guerre ne furent, donc, plus produites à domicile, selon les procédés traditionnels. Quant aux armes destinées à l'exportation elles naquirent de la nécessité pour les anciens fabricants d'armes de guerre d'orienter leur production vers une autre spécialité. La voie leur était ouverte par leurs prédécesseurs audacieux qui avaient su découvrir, dans les pays lointains, des goûts spéciaux à satisfaire. Aujourd'hui encore, subsiste cette sorte de production dite d'exportation.



LOCALISATION DE L'ARMURERIE

L'ARMURERIE est localisée à Liège-ville et dans les communes de Herstal, Vottem, St. Nicolas, Oupeye, Wandre, Vivegnis, Cheratte. Autrefois, les différentes spécialités étaient plus nettement localisées : les basculeurs à Herstal, Wandre, Cheratte, Oupeye ; les monteurs à bois à Vottem ; les marcheurs en blanc et les repasseurs à St. Nicolas. A Liège même, c'est dans le centre de la Cité, dans le quartier si peuplé et si animé de la rue St. Gilles que se trouvent encore les armuriers à domicile.

Herstal est, également, un des centres de l'armurerie. A partir de 1850, les artisans d'Herstal se sont spécialisés, comme nous venons de le dire, dans la fabrication des bascules pour fusils de chasse. En 1870, les ouvriers herstaliens sont, en majorité, des armuriers à domicile: on compte 1.534 armuriers, 143 quincaillers, 117 mécaniciens, 80 fondeurs, 12 fabricants de boulons.

A ce moment se produit une révolution dans la technique par l'usage de la machine à vapeur et le développement de l'estampage. L'artisanat et le travail à domicile sont dépassés par l'usine. La Fabrique Nationale est créée en 1890.

A côté de l'armurerie, naissent et se multiplient, depuis le début du siècle, les ateliers de fabrication et de réparation de pièces détachées pour le vélo, la moto, les ateliers de fine mécanique. Les ateliers sont équipés, d'abord, de moteurs à gaz, puis de moteurs Diesel mus à l'électricité.

Dans l'ensemble, la grande industrie n'a pas été créée à côté de l'artisanat, elle est sortie de l'artisanat. Qu'il s'agisse de la quincaillerie, de la boulonnerie, de la ferronnerie, de la serrurerie, de la petite mécanique ou de l'armurerie, toutes ces entreprises, aujourd'hui si développées, ont été, à leurs origines, de modestes ateliers artisanaux.

A Herstal, mieux qu'ailleurs, on s'aperçoit que l'essor de la grande industrie puise ses origines dans l'initiative et le travail des artisans.

I. LE FABRICANT D'ARMES

Quand on parle de patron dans l'industrie armurière, il convient de bien distinguer.

1) Il y a ceux qui font fabriquer leurs armes par un fabricant technicien. Celui-ci est un patron indépendant possédant son atelier et ses ouvriers. Il est artisan armurier, tandis que le premier, bien que dénommé « fabricant », est en fait un grossiste.

2) A côté de ces artisans, nous voyons les véritables fabricants qui sont, à la fois, techniciens armuriers et marchands.



Revolver à barillet (système Galland). Pièce unique où l'incrustation en or jaune, rouge et vert prédomine. La poignée est en nacre sculpté (travail excessivement délicat). Cette pièce a été vendue 75 mille francs

Sur la partie supérieure l'auteur y a incrusté son nom
H. LEUKERS.

3) Enfin, les « fabricants », ceux qui font travailler dans leur atelier sans être techniciens eux-mêmes, mais qui assument, malgré cela, la direction technique.

Grosso modo, on peut attribuer à chacune de ces catégories les caractéristiques suivantes :

Les premiers sont, avant tout, des distributeurs et ils placent la production d'un ou plusieurs fabricants artisans sur le marché intérieur ou à l'étranger. Leurs interventions dans le processus de fabrication est relativement minime.

Les deuxièmes sont des techniciens qui dirigent eux-mêmes les opérations de fabrication et sont en même

temps vendeurs. C'est le type le plus complet du fabricant d'armes.

Les troisièmes sont avant tout des commerçants, mais ils possèdent, accessoirement et à des degrés variables, les qualités de techniciens.

Les fabricants ont fondé en 1890 « l'Union des Fabricants d'armes », affiliée actuellement à la Fédération des industries des fabrications métalliques (Fabrimétal).

Comme nous l'avons fait remarquer, le terme « fabricant » ne doit pas nous abuser. L'activité commerciale de ces chefs d'entreprise est, au moins, aussi grande que leur activité industrielle. Toute la partie « prospection », si importante pour ce métier, leur incombe. Ils ont leurs représentants ou leurs correspondants à l'étranger. Le client, en général, ne traite qu'avec eux. Il est exceptionnel que des commandes soient faites directement à un artisan. Les fabricants ont la dure et l'ingrate mission de négocier avec les autorités belges et les autorités étrangères pour défendre leurs intérêts et les intérêts des armuriers dans les accords commerciaux en voie d'élaboration. Ce n'est que depuis la création toute récente de l'Union professionnelle des ouvriers armuriers que l'on a vu les ouvriers, ou, tout au moins, leurs délégués s'associer aux efforts patronaux pour faire respecter les intérêts communs de l'armurerie liégeoise.

L'histoire de l'armurerie nous explique l'origine de nos fabricants d'armes. Leur activité présente un complexe très intéressant. Exportateurs, ils ont pour principale activité la recherche de débouchés et de marchés nouveaux. Leur fonction de production complète la première, en ce sens que les desiderata de leurs clients les amènent nécessairement à « diriger » techniquement leur commerce, car la grande division du travail dans l'armurerie a pour conséquence que peu d'artisans armuriers connaissent l'ensemble du métier.

Il faut, toutefois, noter que tout le monde ne reconnaît pas aux « Fabricants » la faculté de cumuler ces deux fonctions extrêmement complexes : la distribution et la production. C'est là un point que nous aborderons plus loin.

D'une façon générale, les fabricants se répartissent géographiquement leurs débouchés : l'histoire nous explique ce phénomène par la grande diversité des goûts de la clientèle de notre armurerie, clientèle qui est répartie sur tous les continents. Les circonstances défavorables dues à la crise, ainsi que le système des accords bilatéraux a, pour le moment, réuni sur les mêmes marchés à peu près tous les fabricants.

II. L'ARMURIER

Ici aussi, sous le terme général « armurier », on comprend pratiquement trois catégories de travailleurs.

1) Les artisans, qui sont, en fait, des patrons, sous-traitants d'un « fabricant ». Ils dirigent, dans un atelier qui est leur propriété, une équipe d'ouvriers spécialisés dans certaines parties de l'arme. Pour les parties qui ne peuvent être fabriquées chez eux, ils font appel à des spécialistes ne dépendant pas d'eux.

2) Les ouvriers en atelier travaillant soit chez un artisan, soit chez un fabricant.

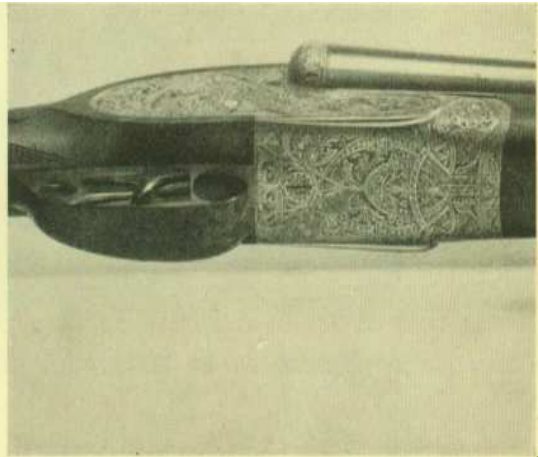
3) Les travailleurs à domicile exerçant leur métier dans leur atelier avec leur matériel et sur commande d'un fabricant auquel, en principe, ils sont libres de refuser le travail. Ils sont groupés dans l'Union Professionnelle des Ouvriers Armuriers. Animés d'un remarquable amour de leur travail, les armuriers ne manquent pas de donner, en maintes occasions, les preuves d'un individualisme et d'un esprit d'indépendance à toute épreuve. Ils se qualifient eux-mêmes « ouvriers » ; nous hésitons cependant à utiliser ce vocable, parce que le mot ouvrier à domicile a un sens trop restreint qui limite la personnalité professionnelle de l'ouvrier. Notre intention n'est certainement pas de rouvrir ici la discussion de savoir si l'armurier est artisan ou ouvrier. D'autres ont tranché pour nous : la législation du travail les a catalogués comme ouvriers et les artisans n'ont pas eu à s'en plaindre, puisqu'ils purent ainsi voir disparaître certains abus et jouir de certains avantages.

Nous ne voulons pas manquer de souligner la haute valeur professionnelle de ces armuriers. En effet, les profanes ne soupçonnent pas qu'un fusil de chasse fin est entièrement fabriqué à la main. C'est là un de ces faits qui ont laissé bien des interlocuteurs ébahis. On a bien le droit d'en être étonné à une époque où l'Amérique parvient à reproduire un meuble sculpté à la main il y a plusieurs siècles, avec une perfection telle qu'on croit y retrouver les inégalités que le sculpteur et le temps y ont marquées, et ce grâce à des machines qui « singent » le modèle. A une pareille époque, on comprend mal pourquoi des fusils se font encore à la main. Mais beaucoup ignorent qu'un fusil abrite, sous une ligne simple, une mécanique compliquée, requise, non seulement par le fonctionnement, mais aussi par les systèmes de sûreté et d'autres perfectionnements ; l'utilisation de l'arme ne peut permettre le moindre jeu entre les différentes pièces qui composent cette arme, faute de quoi elle constituerait un risque grave pour le chasseur.

De plus, remarquons qu'à côté de la fabrication à la main, il existe une fabrication mécanique ; toutes deux ont leur champ d'action propre, elles coexistent sans que l'une puisse être considérée comme la forme plus évoluée de l'autre.



Fusil Holland, gravure moderne



Le même de face.

Une trentaine de métiers différents intervient dans la fabrication d'une arme de chasse, depuis le canonnier jusqu'au fabricant de bretelles automatiques. On lira plus loin la liste impressionnante de ces métiers ou de ces opérations successives assurées par des ouvriers spécialistes. Cette division du travail ne date pas du siècle dernier, mais des origines de l'armurerie. Travail spécialisé n'est pas synonyme de travail parcellaire tel que le connaissent les ouvriers de la grande industrie. Ici chaque ouvrier a parfaitement connaissance de la place de son travail dans l'ensemble des opérations qui d'un bois informe et de quelques kilos d'acier feront une arme merveilleusement œuvrée et gravée. Il connaît les étapes successives de la fabrication et il se sait un des chaînons indispensables dans cette suite d'opérations qu'il contribue à perfectionner. Il a toute la satisfaction et la joie du créateur. Il est, dans toute la réalité du terme, artisan.

Et qui dit artisan dit aussi production de qualité.

Cette qualité jusqu'ici inégalée de l'arme liégeoise, c'est au Musée d'armes de la ville de Liège qu'il faut aller l'admirer. Il y a là réunies, dans le magnifique hôtel d'une ancienne famille patricienne, plus de 8.000 armes léguées par des fabricants d'armes, anciens ou actuels. On y trouve tous les types d'armes à feu portatives réalisées au cours de ces cinq cents ans, depuis les couleuvrines et les arquebuses à mèche fabriquées au XV^e et au XVI^e siècle jusqu'à l'arme automatique moderne, en passant par le mousquet, le fusil de chasse à rouet, le fusil d'ordonnance travaillé au XVIII^e siècle et le fusil de chasse basculant produit au siècle dernier. Ce Musée, fondé en 1885, est bien la plus passionnante illustration de ce vieux métier que l'on puisse connaître. Il ne cesse d'attirer les curieux et les amateurs : avant la guerre, on comptait environ 25.000 visiteurs par an, ce qui, en l'espace d'un demi-siècle, ne fait pas loin d'un million de visiteurs. La production liégeoise, malgré la concurrence qui lui est faite, garde la première place dans le monde pour la qualité et le fini de ses armes.

Les techniciens comprendront ce qu'on entend dire lorsqu'on affirme que les pièces de cette fine mécanique qu'est un fusil sont usinées dans la fabrication en série, tandis qu'elles sont ajustées dans l'industrie à domicile.

Pour le profane, nous croyons nous expliquer plus clairement en disant qu'il existe la même différence entre un fusil fait à la main et un fusil de série qu'entre un vêtement sur mesure et un vêtement confectionné. En effet, tout chasseur a sa façon personnelle d'utiliser son arme, en fonction de sa conformation physique, de ses habitudes, des circonstances de la chasse, de la sorte de chasse, etc. On conçoit aisément qu'aucune usine moderne ne puisse monter un outillage

propre à réaliser une fabrication aussi diverse : les frais en seraient énormes et grèveraient une production relativement peu importante.

Le travail à la main n'apparaît donc pas comme un luxe, comme une survivance d'une industrie aux méthodes surannées et en voie de disparition, mais bien comme un élément irremplaçable par la machine.

C'est, à notre sens, ce qui donne à cette industrie toute son importance et à sa main d'œuvre toute sa valeur.

De douze kilos d'acier et d'un bloc de bois d'une valeur de 1.000 Fr., ces armuriers font des armes dont la valeur atteint et dépasse parfois 30.000 francs. Ce simple rapprochement montre l'importance primordiale du facteur humain dans ce métier.

LA TECHNIQUE DU METIER

Afin de faire mieux comprendre l'importance prépondérante de la main d'œuvre dans ce métier, il est indispensable d'exposer, sous la forme la plus accessible que possible au profane, les opérations successives de la fabrication d'une arme de luxe. Un tel exposé fait ressortir mieux que tout commentaire littéraire le degré de division du travail. Il montre aussi que ces habiles artisans, maîtres chacun de l'exécution minutieuse d'une petite partie d'un fusil de chasse, doivent pouvoir compter sur les « fabricants » coordinateurs et exportateurs.

Il serait difficile et déplorable de remplacer par des termes plus académiques, peut-être, le langage technique pittoresque des armuriers.

Aussi, les avons-nous conservés en prenant la précaution, toutefois, de les illustrer par des clichés qui en faciliteront la compréhension.

Rien ne démontre mieux l'étonnante complexité de l'armurerie que la liste des opérations successives par lesquelles doit passer l'arme avant d'être parfaitement achevée. Voici cette liste telle qu'elle a été établie par les ouvriers armuriers eux-mêmes.

- 1) Canonier (refoulage de la culasse, perçage du tube).
- 2) Fabricant de bandes (pièce servant à l'assemblage des deux tubes).
- 3) Gamiisseur (assemblage des tubes et placement des crochets).
- 4) Beforeur (1" reforage du canon).
- 5) Epreuve d" et 2"").
- 6) Basculeur (se subdivise en : sougardier ; platineur ; relimeur ; ajusteur ; fermeur).
- 7) Entaillleur (préparation pour le montage à bois).
- 8) Monteur à bois (façonnage et ajustage de la crosse et longueur).
- 9) Equipeur (ajustage - 1" démontage - 2"" démontage).
- 10) Chambreur (façonnage de l'endroit recevant la cartouche).
- 11) Repasseur en blanc.
- 12) Polisseur canon (!"" polissage).
- 13) Epreuve (3"" et 4"" épreuve).
- 14) Dressage intérieur du canon pour le tir.
- 15) Repasseur en blanc (vérification après les épreuves).
- 16) Relimeur (reimage de la crosse).
- 17) Fonceur (3"" et 4"" épreuve).
- 18) Quadrilleur (quadrillage de la crosse).
- 19) Guillocheur (guillochage de la bande du canon).
- 20) Equipeur (démontage).

- 21) Polisseur (polissage de la bascule et petites pièces).
- 22) Graveur.
- 23) Ciseleur.
- 24) Incrusteur.
- 25) Bronzeur (canon - parfois la garniture).
- 26) Bleuisseur (garniture).
- 27) Trempeur (bascule et quelques pièces).
- 28) Repasseur à l'arme terminée (tout est revu et rectifié après trempe).
- 29) Fabricant d'anneaux.
- 30) Fabricant bretelles automatiques



FABRICATION DES CANONS DAMAS Enroulement d'un ruban sur le mandrin Nessonvaux, 1925. « Archives du Musée de la Vie Wallonne

Reprenons chacune de ces spécialités.

LE CANONNIER

La tâche du canonnier consiste à préparer le canon du fusil à partir de fers cylindriques. Tout d'abord, il refoule la matière à l'une des extrémités donnant ainsi naissance à la culasse. Les fers sont ensuite percés de part en part. Les tubes ainsi obtenus sont passés à la pierre afin de leur donner une forme à peu près conique, puis ils subissent un premier reforage.

Cette opération exige des efforts physiques importants qui laissent leurs traces au creux de la main des canonniers.

LE GARNISSEUR

Le garnissage ou assemblage consiste à prendre deux tubes bruts, à les dresser, les mettre aux dimensions et aux proportions requises et, enfin, à les ajuster l'un contre l'autre sur le même plan au moyen de cales et de bandes. Lorsque ce travail de préparation est terminé, les canons sont soudés soit au cuivre, soit à l'étain.

Cette opération n'a lieu que pour les armes à deux ou à plusieurs canons ; elle se limite au dressage pour les fusils à un seul canon.

LE REFOREUR

Le canon passe du garnisseur au reforeur qui lui fait subir un premier reforage.

Le reforeur dresse d'abord le canon, c'est-à-dire donne à l'axe du tube une direction absolument rectiligne.

Notons combien cette opération est délicate, non seulement pour la justesse du tir, mais surtout pour les dangers d'éclatement que peuvent provoquer des inégalités dans l'épaisseur du canon.

Le reforage, ou alésage, se fait sur un tour, dit banc de reforage, à l'aide d'une mèche tranchante. Le reforage après assemblage n'est pas définitif, attendu que les opérations qui vont suivre modifieront encore la direction rectiligne du canon.

Le choke fait également partie du travail du reforeur. Cet étranglement du canon à la bouche est un perfectionnement empirique dont les effets sont incontestés : la vitesse de la charge en est accrue.

Notons que, pour des raisons pratiques, le canon est reforcé en plusieurs étapes ; il retourne enfin au garnisseur qui le doucira entièrement...

C'est à ce moment que le canon subit la première et la deuxième épreuve.

LE BASCULEUR

Le métier de basculeur se subdivise, en réalité, en plusieurs spécialités, à savoir :



- le basculeur proprement dit
- le sous-gardier
- l'artisan fabricant la fermeture
- le platineur
- le relimeur
- l'éjecteur.

La bascule est une des parties les plus importantes de l'arme celle où se loge tout le mécanisme.

C'est ici que l'habileté manuelle de l'artisan se donne libre cours : le basculeur reçoit du fabricant les pièces moutonnées, il les lime à la main, les ajuste avec des tolérances infiniment petites.

LE BASCULEUR. — Oupeye, 1946 « Archives du Musée de la Vie Wallonne »

Nous reprenons ci-dessous la succession des travaux.

Le basculeur « bidèle » sa mortaise de verrou de bascule et ajuste le verrou.

Il dresse — les mortaises des deux crochets, — les tables, — la culasse et la mortaise du bout de bande. Il met d'équerre les tables avec les mortaises des crochets. Le trou de la broche de charnière doit être en rapport avec les rainures des crochets et de la culasse.

PREPARATION DU CANON

Le basculeur met les tables et les crochets à épaisseur, dresse la culasse par rapport au reforage. Il place ensuite le tire-cartouche, recoupe le crochet de la charnière, tout en laissant une réserve.

Il trace un centre de la table au centre du trou de charnière et compassé ses crochets d'après la bascule.

Le basculeur descend ensuite sa bascule à environ 1 "" de la table tout en ayant soin de faire porter sa culasse. Il met alors la fausse broche de charnière : celle-ci est de diamètre inférieur au filet. A l'aide d'un outil appelé racleur, il commencera l'exécution de la charnière.

Suit la préparation de la longuesse ou ajustage de la longuesse à la charnière ; il met à épaisseur et dresse le crochet de longuesse.

Puis, il ajuste la longuesse au canon, façonne la charnière et descend la bascule à la culasse.

La pose définitive du canon sur la bascule ne peut être parfaitement effectuée qu'à la main. Aucune machine, aussi perfectionnée soit-elle, ne travaille avec assez de finesse pour égaler la précision d'un ajustage au noir de fumée qui, pour les armes fines, ne comporte aucune tolérance et doit porter sur cinq points à la fois en dehors du crochetage des verrous.

LE SOUS-GARDIER

Le sous-gardier doit ajuster dans un fer de sougarde les détentes, les pièces qui feront sûreté ainsi que le pontet.



E

PLATINEUR. — Cheratte, 1946 « Archives du Musée de la Vie Wallonne »

LA FERMETURE

La fermeture est le mécanisme grâce auquel la bascule et le canon s'emboîtent parfaitement. Il existe différentes fermetures ; nous prenons à titre d'exemple la fermeture anglaise qui permet de se rendre compte du travail que représente ce stade de la fabrication.

La fermeture anglaise.

L'artisan alèse le trou de l'axe au même diamètre que le conduit de la fraise avec laquelle il va mettre la tête de clef et fait l'emplacement de la tête de l'axe.

Puis, il perce trois trous à la bascule à $1 \frac{1}{2}$ "" de la culasse, bedonne afin de faire une mortaise où il introduira une bédane pour enlever la matière qui reste entre les trous. Il passe ensuite plusieurs bidets afin que la mortaise soit bien au point. A ce moment a lieu la préparation de la clef, de l'axe pour l'ajustement du verrou sur l'axe. Il met la vis de verrou et vérifie le fonctionnement de la fermeture. Il démonte alors la fermeture afin de préparer l'emplacement du passage du crochet par le verrou.

Les accroches de fermeture sont faites aux crochets du canon ; il vérifie le passage du verrou sur les crochets. Il relime la clef, remonte le mécanisme et place enfin la vis de clef et le ressort.

Fermeture triple — verrou-Purdey.

LE PLATINEUR

Il prépare ses mortaises, fore ses trous de centre, place ses argots à la longueur, ajuste ses chiens, ses lévriers, ses gâchettes et ses ressorts de gâchettes. Il fait alors ses prises et fait armer ses platines ; il ne lui reste alors que sa sûreté à régler.

LE RELIMEUR

Le relimeur a avant tout une fonction de finissage, travail minutieux où la moindre défaillance compromet les opérations précédentes et suivantes, c'est-à-dire l'arme elle-même.

A l'aide d'un faux verrou, le relimeur dégrossit la bascule et les filets du canon — il ajuste la sous-garde et la plaque de recouvrement, relime la bascule, la longuesse et fait la fermeture de la longuesse — place la tirette ainsi que la broche définitive de charnière. Il « fera ouvrir » c'est-à-dire qu'il fera l'essai de la bascule pour y glisser les cartouches.

LE FINISSEUR

Comme son nom l'indique, le finisseur met au point le basculage, la fermeture et effectue une dernier relime des pièces.

L'EJECTEUR

L'électeur prépare le canon pour le placement des extracteurs, il force le crochet de canon, taraude et fraise la tête de vis pour faire l'arrêt. Il prépare la longuesse, met les argots et fait les rainures pour crochet de levier, ajuste les chiens, les ressorts, place la pièce de rentrée, assure le réglage avec la tirette, puis avec les chiens.

Il trempe les pièces (chien, pièce de rentrée, tirette et tracteur) pour en assurer la résistance.

L'ENTAILLEUR

Avant l'ajustage de la crosse sur la bascule, cette dernière doit être préparée spécialement afin que toutes les pièces qui s'encastrent dans le bois aient une bonne forme et ne présentent pas de métal inutile ; c'est ce que fait l'entailleur.

Les platines, la queue de bascule et la sous-garde sont calibrées de façon à laisser le plus de force possible au bois de la poignée.

Elles sont pliées d'avance pour la pente demandée. C'est aussi l'entailleur qui donne au fusil l'avantage.



MONTEUR A BOIS travaillant une « longuesse de Hammerless » — Liège 1943
« Archives du Musée de la Vie Wallonne »

MONTEUR A BOIS.

Le monteur à bois a pour tâche de vérifier si le bois ne présente pas de défaut apparent. Ensuite, il le met à patron d'après la forme demandée. Il démonte complètement son fusil et centre la tête du bois de façon à avoir des guides certains. Il met la bascule à bois d'après les guides et vérifie la pente, maintenant la bascule en place provisoirement au moyen d'une presse et d'une petite vis à bois. La poignée est alors mise à épaisseur suivant calibre. A ce moment, le monteur à bois enlève sa presse et remet le canon sur la bascule afin

de repérer les centres du bois du talon au bec à l'aide d'un outil appelé trusquin. Il vérifie l'avantage, dégrossit le bois et lui donne la forme désirée. Le fer du pontet et la sous-garde sont mis à bois. Le monteur place également les repères pour délimiter l'épaisseur des oreilles.

Il remonte ensuite le fusil, fait la mise à bois des petites pièces intérieures (gâchettes, détonnets et sûreté) et termine par le façonnage de la crosse.

L'EQUIPEUR

Le métier d'équipeur est à la fois complexe et minutieux qui consiste surtout en le finissage et la vérification de l'arme en état avancé d'achèvement.

Il comprend 4 opérations successives ; chacune d'elles est séparée de l'autre par l'intervention d'autres artisans, à savoir : le chambreur, le ponceur et le quadriller, le graveur.

1^{re} opération: après la mise à bois, l'équipeur doit ajuster la crosse. Cette opération consiste à y passer une vis dénommée « vis du canon » qui passe de la queue de bascule au fer de sous-garde, tandis que la vis de traverse, dont la tête se trouve au fer de sous-garde, traverse la poignée de la crosse pour aboutir à la queue de bascule. Cette opération se fait en partie avec une presse.

Après cette opération, le canon passe au chambreur (voir plus loin).

2^{ème} opération : après la 4^{ème} épreuve, l'arme revient chez l'équipeur qui polit le bout de bande, la clef et le crochet du canon. Il démonte ensuite complètement le fusil : toutes les pièces intérieures sont enlevées. Il remet ensuite sur le bois, la bascule, le fer du sous-garde et le pontet en plaçant toutes les vis bien à fond. Les vis de sous-garde sont à ce moment encore des fausses vis.

3^{ème} opération : lorsque le bois est poncé et quadrillé, l'équipeur met les bonnes vis du pontet et démonte alors sa crosse, c'est-à-dire qu'il enlève du bois la sous-garde, la bascule et le fer de sous-garde, et commence ce que l'on appelle en terme de métier, la ferraille, c'est-à-dire qu'il relimera la bascule, le fer de sous-garde et le pontet afin d'avoir un bord de bois parfaitement régulier.

4^{ème} opération : lorsque l'arme a passé chez le graveur, l'équipeur nettoie et doucit l'intérieur de la bascule et des autres pièces.

LE CHAMBREUR

La chambre, est l'emplacement réservé à la cartouche dans le canon. On emploie, pour forer les chambres, des fraises très exactement calibrées, qui fonctionnent soit à la main soit sur un tour.

LE REPASSEUR EN BLANC OU MARCHEUR

Le repassage en blanc ou rhabillage, consiste en une série d'opérations minutieuses, dont la description serait monotone et sans intérêt pour le lecteur. Il est pourtant de la plus haute importance. C'est un réglage complet du basculage de la fermeture, des départs, du mécanisme de percussion et d'éjection, ainsi que des formes extérieures de bascule.

Il comporte aussi la trempe des pièces du mouvement. En un mot, c'est une mise au point détaillée qui, en dehors de tout travail du bois, nécessite, pour les armes fines, le concours d'ouvriers spécialistes de premier ordre.



POLISSEUR DE CANON — Liège, 1943
Archives du Musée de la Vie Wallonne

POLISSEUR DE CANON

Le canon se polit aux bras pour le fusil de bonne qualité, à la machine pour le fusil ordinaire.

Le canon passe alors au reforage avant que le fusil subisse les 3^{ème} et 4^{ème} épreuves.

TIRAGE EN LONG (du canon avant le tir)

Cette opération se fait parfois à la main, mais elle se fait aussi à la machine. Elle est destinée à assurer à une partie de l'âme du canon la forme rigoureusement cylindrique qui est un des éléments indispensables pour l'obtention d'une distribution régulière du plomb.

OUADRILLEUR, ornant une crosse. — Liège, 1944 Archives du Musée de la Vie Wallonne .



Ce travail se fait en deux opérations très distinctes.

1) Le piston à l'émeri monté sur la tige de polissage, enlève par un mouvement spiro-longitudinal toutes les inégalités de diamètre laissées par le reforage transversal, inégalités pouvant aller de 1/100 à 1/20 de ""/"".

Le piston ne repasse pas deux fois à la même place dans la même position et use l'intérieur du canon comme le feraient les traits croisés d'une lime.

2) Un polissage longitudinal par le même piston qui, alors, ne travaille qu'en long en changeant de place 1/20 de tour à chaque voyage.

Tir. — Le fusil est en ce moment réglé pour le tir.

MISE À BOIS DU DEVANT OU LONGUESSE

Suivent diverses opérations par lesquelles l'arme repasse entre les mains d'artisans dont nous avons déjà expliqué le travail plus haut :

- monteur à bois : mis à bois du devant ou longuesse,
- équipeur : ajustage de la longuesse,
- repasseur en blanc : mise au point sur le canon de la longuesse, et vérification du mécanisme.

LE RELIMEUR

Le relimage est l'opération qui consiste à mettre au point, à dresser la crosse, tandis que la poignée et le nez sont mis à dimension ; c'est aussi le relimeur qui fait les oreillons et polit la crosse au papier de verre.

LE FONCEUR

Le ponçage ou polissage de la crosse, consiste à faire ressortir des dessins et les veines du bois tout en le rendant imperméable à l'eau.

Après avoir fait saillir plusieurs fois les pores du bois et les avoir enlevés au papier verre très fin, il donne à la crosse plusieurs couches d'huile afin qu'elle en soit complètement imprégnée.

Ensuite, il bouche les pores avec de la gomme laque dont il enlève l'excédent au papier verre. Il donne encore plusieurs couches d'huile et, enfin, polit au moyen d'un cuir doux saupoudré de tripole ou de terre pourrie.

LE QUADRILLEUR

Le quadrillage est la seule ornementation dont on recouvre le bois et le devant. Contrairement à ce que l'on pourrait croire, il ne s'agit point là d'une ornementation ; il a pour but de mieux fixer l'arme dans la main du tireur. Toutefois, le quadrillage, tout en ayant une utilité incontestable, habille bien une crosse et contribue au bon aspect de l'arme.

LE GUILLOCHEUR

Le guillochage de la bande a pour but d'empêcher la réflexion des rayons solaires, il est fait à la machine d'après un dessin plus ou moins fin.

Le guillochage à la main est plus joli et, mieux que les autres genres, atténue les reflets de lumière ; son exécution est délicate et d'un prix plus élevé. Il ne se fait parfaitement qu'à Liège où il a été créé.

LE POLISSEUR MAIN

Le fusil démonté par l'équipeur (voir équipeur, 3^e opération) passe ensuite au polisseur qui polit la bascule, la longesse, la clef et le pontet ainsi que toutes les petites pièces intérieures.

compte à Liège des éléments de



Une famille de graveurs au travail, Archives du Musée de la Vie Wallonne »

GRAVEUR, CISELEUR INCRUSTEUR.

Le but de la gravure n'est pas seulement d'atténuer les reflets du soleil sur le métal poli, mais il est aussi un moyen de conserver à l'arme une apparence convenable. Les genres de gravures sont assez nombreux. Nous avons la gravure dite anglaise, la gravure à sujets, la gravure à fond ombré genre Renaissance anglaise, etc.

Ce métier qui relève plus encore de l'art que de l'artisanat compte à Liège des éléments de grande valeur que l'étranger nous envie... et voudrait nous enlever.

L'habileté requise à quasi tous les stades de la fabrication de l'arme fine prend ici un visage tout particulier. Pressée dans l'étau, la bascule nue et luisante se transforme sous les coups de burin ou de fourchette en de splendides tableaux de chasse où l'anatomie est respectée presque pieusement, à moins qu'il ne s'agisse de délicates arabesques. Les graveurs mettent dans leur travail plus que de l'habileté : ils y mettent l'âme des artistes qu'ils sont et en même temps satisfont les désirs les plus capricieux de leurs clients-Les vis, témoins des mécanismes fixés à l'intérieur de l'arme, sont associées aux motifs et l'observateur peut constater facilement avec quel zèle elles sont décorées et incorporées à l'ensemble du motif de la gravure.

LE BRONZAGE

Le bronzage noir des canons est le résultat d'une oxydation progressive obtenue par l'application successive de nombreuses couches d'une composition acide.

Les pièces à bronzer sont enduites d'une couche de composition que le bronzeur laisse sécher pendant trois heures et qu'il enlève avec une cardé. Il recommence cette opération trois fois par jour pendant six à huit jours, selon l'état hygrométrique de l'air ambiant, jusqu'à ce que la teinte obtenue soit satisfaisante. Alors, il neutralise à l'eau bouillante.

Le bronze ainsi obtenu est bien noir et brillant. Ce procédé nécessite, pour les armes fines, de minutieuses précautions ; les acides employés étant très corrosifs, il est nécessaire de préserver de leur contact par l'application d'un verni isolant, l'intérieur du canon et les crochets de fermeture afin de ne pas fausser le tir et détruire la précision des ajustages en repolissant ces pièces.

BRONZEUR, polissant un canon à la cardé. — Liège, 1943 < Archives du Musée de la Vie Wallonne »



LE BLEUISSEUR



BLEUISSEUR - Liège, 1943 « Archives du Musée de la Vie Wallonne

Le bleuissement s'applique aux petites pièces d'armes : pontets, clefs, sûretés, capucines et détentes. Ces pièces sont d'abord nettoyées méticuleusement et placées ensuite dans un foyer composé de charbon de bois à même une table en tôle. Aucune ventilation spéciale n'est nécessaire. En effet, le chauffage des pièces doit se faire très doucement et celles-ci sont constamment déplacées afin qu'elles prennent une température rigoureusement uniforme. A un moment déterminé, elles sont retirées du foyer une à une et frottées très vivement avec des chiffons imbibés d'huile de corne de cerf mélangée à d'autres huiles végétales. La composition de ces huiles varie selon la qualité du travail demandé- Cette opération réclame un tour de main et un coup d'œil insoupçonné.

LE TREMPEUR

La trempe la plus difficile est celle des pièces extérieures, c'est-à-dire, de la bascule, du fer de sous-garde de la longuesse, car ces pièces doivent acquérir, au moyen de la cémentation, non seulement une dureté suffisante, mais en même temps, un beau jaspé.

Lorsque ces diverses pièces sont terminées, c'est-à-dire, ajustées, relimées, polies, gravées, ciselées et parfois incrustées, l'acier possède encore tout son éclat au moment de la remise au trempeur. Celui-ci enlève toute trace d'huile et impuretés quelconques.

Les pièces sont alors placées dans des cuvettes et recouvertes de charbon de bois et de noir animal et soumises à une température de 800 à 900 degrés dans un four électrique. Le temps de chauffe nécessaire varie suivant le volume des pièces traitées. Le trempeur n'utilise d'aucun appareil de contrôle si ce n'est des « éprouvettes » qui lui indiquent le moment de sortir les pièces du four. Ceci nécessite une sûreté de coup d'œil qui s'acquiert à force d'habitude, de pratique journalière. Les pièces sont retirées du four et plongées dans un bain d'eau à la température voulue et contenant certains acides oxydants. Après refroidissement, elles sont séchées et offrent un aspect des plus agréables à l'œil. C'est ce qu'on appelle le jaspage. L'acier est durci au point que la lime n'a plus aucune prise sur lui. Les pièces passent ensuite au vernissage au tampon ou bien elles subissent un décapage des parties extérieures, d'où disparition du jaspage qui est remplacé par une teinte semblable à celle du vieil argent et qu'on dénomme gris vieil argent.

La trempe modifie quelque fois les formes des pièces traitées et leur montage en devient d'autant plus difficile. Aussi, le repasseur (stade suivant) doit-il faire preuve de beaucoup d'habileté pour remonter les pièces tout en conservant leur bel aspect.

Ces modifications à la trempe sont souvent causées par les contorsions subies lors de la fabrication, d'où la nécessité de rectifier après la trempe.

Depuis quelques années, on fait du jaspage à l'aide de bains de cyanure. Ce procédé n'offre cependant pas les qualités requises pour les armes fines.



TREMPEUR, disposant des bascules dans un bac. Liège, 1943
Archive du Musée de Vie Wallonne.

LE REMONTAGE après trempe ou REPASSEUR

Le remontage et finissage du fusil après la trempe jaspée est la dernière opération de fabrication. C'est aussi la plus aléatoire. La trempe cémentation, nécessaire pour donner au corps de bascule la dureté qui doit lui assurer la résistance à la dislocation et à l'usure, occasionne, très souvent, une construction qui rend ardu le remontage du mécanisme de percussion et du canon.

Comme il est alors impossible de limer la bascule dont on ne doit pas abîmer le jaspé, il est nécessaire de procéder avec grand soin pour retoucher les différentes pièces du mécanisme et du canon dont les crochets ne pénètrent plus que difficilement dans leur mortaise.

Il n'est pas rare, si la déformation a été accentuée, d'être obligé de refaire complètement la portée du tonnerre sur la culasse et de retoucher les plats du canon pour empêcher leur contact avec la table de bascule.

Ce remontage est long, minutieux et demande le concours de spécialistes soigneux afin de ne pas défraîchir l'extérieur du fusil.

LA FORMATION PROFESSIONNELLE

La formation professionnelle à un rôle prépondérant tant pour les fabricants que pour les armuriers eux-mêmes ; les problèmes qu'elle pose méritent d'autant plus de retenir l'attention que l'apprentissage est, à la fois, difficile et très long.

L'emploi de la machine est tout à fait accessoire ; c'est le maniement de l'outil qui est primordial. Autrefois, l'apprenti se formait uniquement à l'atelier. Cette méthode, qui n'a pas entièrement disparu, présentait un inconvénient sérieux : à l'atelier, le jeune ouvrier n'était initié qu'aux travaux de l'artisan, c'est-à-dire à cette partie de la fabrication qu'exécutait l'artisan chez qui il travaillait. Ce dernier n'aurait pu, évidemment, lui apprendre les autres parties de la fabrication de l'arme. Cette spécialisation trop rapide et trop poussée nuisait également à la formation générale de l'apprenti.

Lorsque les armes devinrent de plus en plus perfectionnées et les modèles de plus en plus nombreux, il devint nécessaire de compléter la formation de l'apprenti par un enseignement plus complet et plus approfondi. C'est pourquoi les fabricants d'armes créèrent l'Ecole professionnelle d'armurerie et de petite mécanique qui est, avec le Musée d'armes, une de leurs plus belles réalisations.

L'Ecole ouvrit ses portes en 1897, dotée par les fabricants d'un subside annuel de 5.000 fr. Modeste à ses débuts, elle put prendre de l'ampleur grâce au gouvernement, à la province et à la ville de Liège qui comprirent l'intérêt qu'il y avait à former une main d'œuvre d'élite pour alimenter cette industrie. A présent, elle est installée dans des locaux spacieux et bien aérés.

Elle est administrée par une commission au sein de laquelle sont représentés les fabricants ; les pouvoirs publics y ont droit d'inspection. Son directeur actuel est Monsieur MICHELLE.

Son programme s'étend sur trois années et une quatrième année de perfectionnement et comprend des cours théoriques et pratiques. Ces cours, remarquons-le, sont destinés à former des armuriers, du moins certains métiers de l'armurerie, ainsi que des mécaniciens ; d'où les différentes sections parmi lesquelles nous citerons :

Pour l'armurerie :

Section de 1^{er} préparatoire (pour l'armurerie et la mécanique). Section de basculeurs. Section des monteurs à bois. Section des marcheurs. Section des entailleurs systèmeurs. Section des graveurs. Section des ciseleurs. Pour la mécanique de précision :

Section des outilleurs-calibreurs. Section des matriciers. Section de l'horlogerie préparatoire. Section des machines-outils.

La coexistence des sections armurerie et mécanique de précision s'explique par une certaine parenté des deux branches et, surtout, par le fait que l'irrégularité de la production armurière laisse les professeurs et le matériel partiellement inoccupés pendant les périodes de crise.

La mécanique, au contraire, est toujours assurée d'un nombre suffisant d'élèves et leur présence peut, à elle seule, justifier l'existence de l'école.

Ce sont des éléments dont il faut tenir compte. En effet, dès que la crise sévit, on constate l'abandon de la profession d'armurier et, malgré leur amour du métier et la certitude que les bonnes années leur assurent une existence confortable, les parents hésitent à engager leurs enfants dans cette profession. Les jeunes y vont par goût, mais au cours de leur passage à l'école, ils sont tentés de s'orienter vers la section de fine mécanique qui leur assure des débouchés moins

aléatoires, des salaires plus élevés pour des journées plus longues. Même des diplômés de la section armurerie ne persévèrent pas dans cette spécialité : leur formation leur permet, en effet, de devenir d'excellents mécaniciens, très appréciés, alors qu'à la sortie de l'école d'armurerie, il leur faut parcourir encore un chemin plus ou moins long sur les sentiers difficiles de la pratique.

Les statistiques de fréquentation de l'école sont caractéristiques à cet égard : sur 125 élèves inscrits en 1944, par exemple, 50 à 60 diplômés sont sortis dont 11 de la section armurière.

De ces 11 éléments, trois ou quatre resteront peut-être acquis à la profession.

Les encouragements ne manquent pas : la direction de l'Ecole ne ménage pas ses efforts pour le placement de ceux qui réussissent ; elle permet aux jeunes gens de fabriquer, pendant les cours une partie de leur futur outillage, ce qui représente pour eux un capital de départ ; cette action ne peut cependant être que discrète de la part de celui qui doit préparer à la dure lutte pour l'existence ceux qui lui sont confiés.

De leur côté, les fabricants comprennent l'intérêt qu'ils ont à s'assurer de bonnes ressources en main d'œuvre ; ils ne négligent pas les encouragements pécuniaires.

Mais ces efforts, en tous points louables, apparaissent néanmoins bien petits en présence des nombreux problèmes qui se posent. En effet, l'école ne prépare pas à tous les métiers de l'armurerie, elle ne le pourrait pas, l'apprentissage scolaire ou en atelier est, souvent, très long et occasionne un manque à gagner soit pour l'intéressé, soit pour ses parents. N'oublions pas que certains métiers demandent 10 à 12 ans de pratique, que d'autres métiers ont leurs « secrets » qui disparaîtront avec ceux qui les détiennent et ne se connaissent pas de successeurs.

Notons aussi que l'école, même établie dans les meilleures conditions, c'est-à-dire dotée des moyens financiers indispensables, et des professeurs d'élite, ne pourrait pas encore « sortir » des éléments mûrs pour la pratique. Or, il se fait que, précisément dans une branche où l'apprentissage en atelier a une telle importance, celui-ci n'est pas organisé systématiquement et l'on ignore tout dans les milieux armuriers de l'organisation nouvelle de l'apprentissage.

D'autre part, on ne peut perdre de vue l'angoissant problème que pose l'arrêt total de l'embauchage dans certaines spécialités. Le danger a été compris par les armuriers et par le Ministère du Travail et de la Prévoyance Sociale. Ce dernier peut autoriser de vieux ouvriers ayant atteint l'âge de la pension à continuer l'exercice de leur profession en tant que moniteurs, tout en gardant le bénéfice de la pension. C'est une faculté ou un droit reconnu au Ministre du Travail, mais dont il n'a pas été fait usage jusqu'à présent, pour la simple raison qu'aucune requête dans ce sens n'a encore été introduite. Pourtant des ouvriers sont maintenus au travail au delà de l'âge de la pension, non point comme moniteurs, mais dans leur ancienne activité professionnelle. Les conséquences sautent aux yeux : les salaires qui sont payés à ces derniers sont inférieurs à ceux qui sont payés à leurs compagnons, ces derniers hésitent à leur tour à faire prendre des décisions qui priveraient les plus anciens des leurs d'un complément à leur maigre pension. Le bourgmestre de la ville est, en principe, responsable de la dénonciation de ces abus, mais, renseignements pris, le Ministère du Travail et de la Prévoyance Sociale n'en a pas été avisé ; les syndicats se sont néanmoins saisis de la question.

En attendant, et pour l'Institut, c'est le seul aspect qui l'intéresse directement, il y a une perte de temps irré récupérable aggravant pour certains les effets de la crise et privant les jeunes, déjà si rares, de la précieuse expérience de leurs aînés.

Reprenons ici également la suggestion du directeur de l'école qui désirerait attirer les jeunes, sans faire de l'armurerie leur profession exclusive, mais en lui adjoignant, au contraire, un complément moins sujet aux crises : il songeait aux accessoires de la pêche.

LE MILIEU DE TRAVAIL

Le milieu social des armuriers est, à la fois, curieux, intéressant et très sympathique. L'amour du métier qui le caractérise se double d'un individualisme très poussé qui se manifeste en toutes occasions et ne rend pas toujours facile la solution des problèmes qui se posent.

On se trouve, également, quelque peu désespéré devant les regrets que les armuriers expriment en présence de la désertion du métier par les jeunes et le spectre de la disparition de l'armurerie. Ces sentiments d'ordre, à la fois, professionnel et affectif, animent les dirigeants de l'Union professionnelle des ouvriers armuriers dont un des buts élevés, à côté de la défense des intérêts matériels immédiats, est, précisément, de « sauver » l'armurerie.

III. - Nombre de personnes occupées ou siège des établissements en activité recensés au

Ouvriers : H F		31/10/1896	31/12/1910	27/2/1937
	TOTAL	2.558 335	4.071 921	3.199 1.496
Aidants : H F				
	TOTAL	2.893	4.999	4.695
Ensemble : H F				
	TOTAL	42 5	95 7	13 8
		47	102	21
		2.600 340	4.166 935	3.212 1.504
		2.940	5.101	4.71R

Nous ne possédons malheureusement pas de chiffres plus récents. L'Union professionnelle des ouvriers armuriers, consultée par nous, évalue à 1.600 ou 1.700 les ouvriers occupés tant à domicile qu'à l'atelier. Si cette évaluation est exacte, elle indique un recul très sensible de cette industrie.

L'ORGANISATION SYNDICALE

L'Union Professionnelle des ouvriers armuriers, créée le 7 septembre 1948, groupe les travailleurs de l'armurerie.

Ce n'est pas un syndicat, mais ses membres sont pour la plupart syndiqués, soit au syndicat chrétien, soit à la F.G.T.B. ; cette affiliation n'est pas obligatoire pour l'affiliation à l'Union Professionnelle. Celle-ci défend uniquement les intérêts professionnels et laisse ainsi à ses membres la liberté de faire défendre des intérêts plus généraux au sein de fortes organisations syndicales.

Ses membres sont à la fois des ouvriers d'usines (Fabrique Nationale par exemple), des ouvriers à domicile et des artisans, qui se réclament de la qualité d'ouvrier pour pouvoir bénéficier de la législation sociale (surtout les congés payés, l'assurance chômage et l'assurance maladie), et pour ne pas être taxés comme commerçants.

Elle a voulu constituer un groupement distinct de l'Union des Fabricants d'Armes, car les artisans ont le sentiment de voir leurs intérêts de producteurs mal défendus par une association composée à la fois de patrons et de commerçants, et affiliée à Fabrimétal dont les intérêts majeurs se trouvent ailleurs que dans l'armurerie.

Créée en septembre 1948, l'Union n'en est encore qu'à ses débuts. Elle avait, à l'origine, 140 membres ; un mois plus tard elle en groupait près de 450.

Sans se limiter à la défense des intérêts matériels de ses membres, l'Union s'occupe de la situation générale de l'armurerie. C'est ainsi que ses délégués se sont, à plusieurs reprises, rendus au Ministère du Commerce extérieur et à l'Office du Commerce extérieur pour y appuyer les revendications de leurs membres.

Elle songe aussi à remettre à l'honneur les us et coutumes du métier, en particulier les fêtes patronales qui ont été, quelque peu, oubliées. L'armurerie a deux patrons : St. Hubert, le patron des chasseurs, vénéré surtout à l'Eglise Ste Croix à Liège, et Ste Barbe, patronne des artilleurs. Mais c'est St. Hubert qui garde les préférences des vieux armuriers : le 3 novembre est jour férié dans ce métier.

III. LE BANC D'EPREUVES DES ARMES A FEU

Aujourd'hui, plus personne ne conteste les avantages, ni la nécessité d'épreuves sévères donnant le maximum de garanties à l'acquéreur.

Nous en faisons même, actuellement, un argument publicitaire vis à vis de nos clients et de nos concurrents. Il n'en fut pourtant pas toujours ainsi et nous en prenons à témoin l'histoire telle que nous la décrivent POLAIN et FRAIKIN qui furent, tous deux, directeurs du Banc d'Epreuves des armes à feu à Liège.

L'origine du Banc remonte au 10 mai 1672, c'est-à-dire à la promulgation par Maximilien Henri de Bavière d'une ordonnance instituant l'épreuve obligatoire pour tous « canons, de mousquets, et autres quelconques » fabriqués ou importés dans la « Cité, franchise et banlieue ».

Cette mesure avait été rendue nécessaire en raison des plaintes nombreuses émanant tant des sujets que des voisins de la Cité au sujet des défauts des armes fabriquées dans la Cité.

Les maîtres armuriers réagirent en approuvant les mesures... pour les marchands, mais ne se résignèrent point à porter « leurs » armes en un lieu public pour y être éprouvées et marquées aux armes de la Cité.

Deux choses les gênaient : le lieu public et le poinçon. Le premier grief se comprend aisément pour les motifs de concurrence ; le deuxième était dû au fait que bien des armes liégeoises étaient exportées sans indication de leur origine, ce qui permettait aux acheteurs étrangers de les revendre comme étant de leur fabrication. C'était une méthode commerciale que les armuriers ne tenaient point à compromettre.

Devant l'échec de cette première ordonnance, une deuxième fut promulguée le 12 mai 1689. Elle fut suivie de divers autres décrets dont le résultat commun fut que « sous le régime des Princes Evêques, il n'y eut jamais ni établissement officiel, ni fonctionnaires désignés pour l'application des dits décrets, tandis que des épreuves non officielles avaient néanmoins lieu, soit sous la seule responsabilité et selon la conscience professionnelle des métiers, soit en exécution de contrats ».

Sous le Gouvernement Impérial Français, après diverses tentatives d'instaurer et de faire appliquer l'épreuve des armes à feu, un décret impérial du 14 décembre 1810 fut mis en vigueur, alors qu'il ne tenait point compte de certaines traditions de l'armurerie liégeoise.

Sous le Gouvernement Hollandais, on rappela aux armuriers que le décret de 1810 restait en vigueur.

Toutefois, un règlement provincial du 18 août 1818 se heurta à une égale inertie de la part des fabricants et souleva, à son tour, de nombreuses protestations.

Après la Révolution, de nouvelles tentatives furent faites par les autorités belges avec l'appui de quelques fabricants.

Un Arrêté Royal du 29 mars 1836 maintient le décret du 14 décembre 1810, c'est-à-dire l'affermage de l'épreuve. Il crée cependant l'emploi de contrôleurs du Banc, demandés par la Commission des fabricants, ce qui marque un pas en avant.

Après certaines difficultés, on en arriva à un projet définitif qui fut consacré par l'Arrêté Royal du 8 septembre 1846.

On avait, jusqu'alors, négligé l'aspect juridique de l'établissement du Banc, au point que l'on se trouvait, en 1846, en présence d'un Banc d'Epreuves qui manquait, en fait, de fondement légal.

En 1888, en présence de difficultés nées de l'imprécision des textes légaux concernant le Banc, la

Commission Administrative du Banc d'Épreuves fut chargée de présenter un projet de loi répondant aux nécessités de l'industrie et de la sécurité publique.

Des travaux de cette Commission sortit la loi du 24 mai 1888. De son article 10, il résulte que « *nul ne peut vendre, exposer en vente, ni avoir dans son magasin, boutique ou atelier, aucune arme ou partie d'arme sujette à l'épreuve qui n'ait été éprouvée et marquée des poinçons que comporte son degré d'achèvement...* ».

Les autres articles prévoient diverses exceptions à ce principe général, établissent le taux de rétribution, les modalités d'application, les sanctions, etc.

Le Banc est régi par une Commission Administrative composée d'un Président et de six membres ou syndics nommés par les fabricants d'armes et par un Directeur, nommé par le Roi, qui peut être commissionné officier de police judiciaire pour déceler les contraventions. Le bourgmestre de la ville de Liège, est de droit Président de la commission administrative.

Un arrêté royal du 30 juin 1924, portant règlement général du Banc d'Épreuves des armes à feu établi à Liège, régit la composition du personnel, les fonctions des chefs de service, des contrôleurs, des réviseurs, etc.

Enfin, un règlement de service du 4 août 1924 a été établi par la Commission Administrative du Banc d'Épreuves des armes à feu, en exécution de l'article 3 de l'Arrêté Royal du 30 juin 1924.

L'épreuve est double : la première, provisoire, est opérée sur le canon blanc et à la poudre noire ; les canons y ayant résisté sont poinçonnés et mention est faite du calibre.

Après avoir repassé chez le fabricant et poursuivi leur chemin vers l'achèvement, les armes reviennent au Banc où, montées cette fois, elles subissent la deuxième épreuve, définitive, à la poudre noire.

Enfin, les armes belges passent presque toutes par la troisième épreuve qui est pourtant facultative ; celle-ci se fait à la poudre vive.

Après la deuxième épreuve, les armes passent aux mains des contrôleurs qui vérifient si le canon est encore dans les mêmes conditions que lors de la première épreuve. Il est étonnant de voir avec quel doigté, ou plutôt avec quel coup d'œil les contrôleurs décèlent le moindre défaut dans une arme, même si celle-ci a résisté aux épreuves. Leur responsabilité est grande et ils en sont parfaitement conscients. Même en période très calme, rien ne détourne leur attention.

L'épreuve est en soi une garantie donnée à l'acheteur que l'arme a résisté à une charge de 600 kg. ou 800 kg. par exemple. Le fait qu'elle est obligatoire en Belgique donne une garantie supplémentaire. Il n'en est pas de même dans tous les pays. En France notamment, St. Etienne n'a pas rendu l'épreuve obligatoire. Qui voudrait frauder n'aurait qu'à appliquer la marque St. Etienne sur l'arme ; néanmoins, même si une telle fraude était tentée, l'arme liégeoise se distinguerait assez des autres armes pour être immédiatement reconnue.

Pour le fabricant, l'épreuve diminue les risques qu'il court en cas d'accident chez son acheteur. Elle est, en même temps, une forme de publicité.

Cependant il paraît qu'à Liège on a appris que des acquéreurs ont eu à se plaindre de l'éclatement de canons. Les dirigeants du Banc d'Épreuves de Liège attribuent ces incidents au fait que certains pays, tels ceux de l'Amérique du Nord, utilisent des cartouches à charge trop puissante (1100 à 1200 kg.) pour lesquelles nos armes ne sont pas conçues.

Il conviendrait, pour y pallier, ou bien d'augmenter la résistance de nos canons, mais nos armes devraient y sacrifier leur légèreté réputée, ou bien approvisionner suffisamment nos débouchés en cartouches adaptées à nos fusils.

Il faut, enfin, remarquer que si l'épreuve, très sévère, diminue les risques courus par nos fabricants, ceux-ci peuvent craindre, à chaque essai, la perte d'une arme qui, après la deuxième épreuve, a déjà un prix de revient appréciable.

Le coût de l'essai n'est pas très élevé.

L'épreuve des armes à feu a fait l'objet de conventions internationales qui n'ont pas eu pour but de la rendre obligatoire, mais d'uniformiser les règles à appliquer en cette matière.

Le Banc d'Épreuves est soumis à la surveillance administrative du Ministère des Affaires Économiques et des Classes Moyennes, Direction Générale du Commerce.

Quelques chiffres permettront de juger l'activité du Banc d'Épreuves et, par la même occasion, l'évolution de l'industrie armurière liégeoise.

Pendant l'année 1947, le Banc d'épreuves n'a été ouvert que 278 jours, car, fait inconnu jusque là dans son histoire, le personnel contrôleur et ouvrier, pour une question de traitements et de salaires, a fait grève à deux reprises pendant un total de 27 jours (soit un mois), en janvier et février 1948.

Les résultats sont donc à répartir pratiquement sur onze mois.

Nombre d'épreuves poinçonnées	PAR JOURNÉE DE		PAR MOIS	
	1947	1946	1947	1946
	1.330	1.106	33.624 (11 mois) 32.362	28.118 29.636

Les moyennes d'épreuves journalières par mois indiquent une activité régulière et constante :

janvier	935	juillet	1279
février	1191	août	1281
mars	1371	septembre	1429
avril	1413	octobre	1326
mai	1359	novembre	1362
juin	1464	décembre	1228

IV. LA FABRIQUE NATIONALE D'ARMES DE GUERRE A HERSTAL

La F. N. constitue une entité industrielle très intéressante. Elle a réalisé l'intégration quasi complète des divers stades de fabrication d'armes, de motocyclettes, de cycles, etc. Elle possède un laboratoire et un centre de formation professionnelle.

Pour la présente étude, seule la fabrication des armes nous intéresse. Cette production comprend les armes de chasse. Elle se fait dans cinq ateliers, immenses salles de machines où travaille un personnel proportionnellement peu nombreux. Ces ateliers sont, en général, bien éclairés. Ayant été sinistrée lors des bombardements aériens, la F. N. a dû réaliser un gros effort pour remettre en état convenable ces immenses locaux. Dans la fabrication de la Fabrique Nationale, le poste qui nous intéresse le plus, c'est évidemment celui des armes de chasse. Nous ne pouvons perdre de vue que dans l'arme de chasse, ce sont, avant tout, les qualités de précision dans l'ajustage des pièces qui font la valeur du fusil, en ce sens qu'elles lui donnent une précision et une résistance d'autant plus grande que cet ajustage est plus soigneusement effectué. Ajoutons à cet aspect technique, celui de la personnalité de l'acheteur qui se manifeste sous forme d'exigences diverses indépendantes du mécanisme proprement dit et qu'une production standardisée ne peut satisfaire.

Une entreprise telle que la Fabrique Nationale ne peut être rentable que grâce à une production en grande série pouvant supporter le poids de l'amortissement d'un capital énorme. Les armes de chasse produites par la F. N. sont, comme leurs autres armes, entièrement mécanisées, ce qui signifie que la moindre pièce est fabriquée par des machines-outils à pièces interchangeables. Ces pièces sont continuellement étudiées par l'usine et fabriquées par elle. Le travail manuel n'intervient que lors du montage ou du finissage des pièces qui réclament l'intervention de la lime à la main. La main d'œuvre utilisée par la F. N. est en grande partie non qualifiée ou semi-qualifiée. Elle dispose, pourtant, d'une partie hautement spécialisée qui procède précisément au finissage des pièces. Cette main d'œuvre est formée à la F. N. même, qui dispose dans ses ateliers de moniteurs chargés de former les jeunes éléments à la pratique. Cet enseignement à l'atelier est complété par un cycle de cours techniques.

Il est curieux de voir subsister l'une à côté de l'autre deux formes d'industrie totalement différentes fournissant des produits de même nature.

La question que l'on se pose est celle de savoir dans quelle mesure elles peuvent continuer à subsister, dans quelle mesure l'une va supplanter l'autre. La question est d'autant plus pertinente que tes produits de la F. N. sont reconnus comme étant de bonne qualité : elle fournit même des armes de chasse très fines, à des prix sensiblement égaux à ceux de l'industrie à domicile.

Interrogé à ce sujet, un délégué de la F. N. nous a expliqué qu'il n'y avait pas de conflit entre ces deux industries - En effet, la F.N. produit, et c'est sa seule production rentable, des armes de chasse dites standard.

Si la clientèle de la F. N. est exigeante en ce qui concerne les qualités intrinsèques de l'arme de chasse, elle n'exige pas que cette arme lui soit, en quelque sorte, individualisée.

Un exemple concret nous fera mieux comprendre : un chasseur borgne de l'œil droit devra viser de l'œil gauche et, par conséquent, son arme devra être adaptée à son défaut physique ; le point de mire dans la position de tir devra, en effet, se trouver dans le champ de l'œil gauche et non de l'œil droit. Ce qui est vrai pour un défaut de l'œil peut être vrai pour quantités d'autres défauts physiques du chasseur ou pour d'autres convenances personnelles de celui-ci. En effet, la longueur, le calibre du canon, le modèle de la crosse sont, entre autres, des parties de l'arme qui

varient suivant la personne qui les manipule. Et nous n'avons pas parlé des goûts personnels pour ce qui concerne la gravure ou le quadrillage du bois qui, eux aussi, varient d'un client à l'autre. Certes, la F. N. peut fabriquer des armes fines sur commande, puisqu'elle dispose de la main d'oeuvre et de l'outillage requis, mais cette production particulière est aussi coûteuse que celle de l'industrie à domicile, puisqu'elle ne peut se faire au moyen des machines destinées à la production en série. Ces commandes particulières ne sont pas assez nombreuses pour justifier la fabrication d'un outillage tout à fait adapté. L'industrie à domicile peut, au contraire, fabriquer des armes pour les usages les plus variés, et même des armes d'un modèle peu courant qui lui sont commandées par des clients lointains.

QUELOUES chiffres disent, mieux que de longues considérations, la crise grave que traverse l'armurerie liégeoise. Nous les empruntons aux statistiques des armes qui passent par le Banc d'épreuves. Puisque toutes les armes fabriquées en Belgique doivent se soumettre à l'épreuve, les tableaux dressés par le Banc liégeois constituent un reflet exact de la production belge. Alors qu'en 1913, le nombre d'armes poinçonnées au Banc d'épreuves s'élevait à 1.377.968, en 1920 il était descendu à 676.965 et l'année suivante à 281.925. Pour l'année 1948, nous sommes tombés à 182.042.

Le tableau que nous publions en annexe permet de suivre de plus près l'évolution de cette industrie. On notera que 1907 a été l'année record pour nos armes liégeoises, avec 1.579.479 armes éprouvées au Banc de Liège, tandis que les années de guerre constituent, évidemment, les plus mauvaises.

La situation pénible dans laquelle se débat l'armurerie est due à de multiples causes.

1) La concurrence étrangère.

L'Espagne (la ville d'Eibar) fait une concurrence très forte à Liège, surtout dans la fabrication des pistolets qui, de 400.000 unités avant 1914-1918 tombe à moins de 50.000 unités vers les années 1926-1927. Déjà l'Espagne s'attaque au pistolet à feu central, aux fusils à 1 et 2 canons à baguettes et à la production du fusil de chasse.

L'Allemagne concurrence vivement Liège par ses carabines et les fusils de chasse fabriqués à Suhl.

L'Angleterre (Birmingham) se spécialise dans la fabrication du fusil fin.

En France, la ville de Saint-Etienne produit des carabines et des fusils de chasse.

L'Italie fabrique également des fusils de chasse.

2) Le libre échange a vécu et des barrières douanières s'élèvent soit pour protéger des industries nationales, soit pour augmenter des recettes budgétaires des Etats.

3) La réglementation des armes, soit à la vente, soit au port d'armes, dans de nombreux pays, ainsi que la confusion volontairement établie entre armes de chasse et armes de guerre sont de nouvelles entraves.

4) Enfin, la pénurie de main d'oeuvre, due à l'abandon de l'atelier familial pour l'usine où des journées moins longues rapportent des salaires plus élevés, est à l'origine du recul de cette industrie traditionnelle.

Le recensement de 1910 évaluait le nombre d'ouvriers à 3.682; on les estimait en 1927 à quelque 1.200 répartis à peu près comme suit:

équipeurs marcheurs.....	311	transformeurs	25
monteurs à bois	250	polisseurs.....	20
garnisseurs.....	35	polisseurs de canons...10	
basculeurs	88	bronzers de canons ...10	
platineurs	85	forgerons de bandes	6
monteurs de carabines en blanc.....	58	guillocheurs	5
graveurs	50	bleisseurs.....	3
quadrilleurs.....	45	trompeurs	4
systérieurs	35	divers.....	50

L'Ecole d'armurerie est impuissante à renouveler les cadres.

En 1948, nous nous sommes trouvés exactement devant les mêmes problèmes.

De légers progrès ont été réalisés sur le plan social ; nous songeons à l'institution d'une commission paritaire en 1948 et à l'application de la sécurité sociale aux armuriers.

Mais, dans l'ensemble, on affronte les mêmes difficultés : l'armurerie est une industrie exportatrice et les moindres fluctuations du marché international ont leurs répercussions sur elle ; une industrie à domicile : elle a échappé et continue, dans une certaine mesure, à échapper à la législation en matière de travail, ce qui ne manque pas de provoquer des conflits entre preneurs et donneurs d'ouvrages.

La crise qui a suivi la première guerre mondiale, n'est pas la seule que l'armurerie ait connue ; celle qu'elle traverse actuellement est la plus grave, peut-être, parce qu'elle la menace à la fois dans ses débouchés et dans sa main d'œuvre.

LE PROBLEME N° 1 : EXPORTER

Le sort de cette industrie est tellement lié à celui de ses débouchés que, très schématiquement, on peut ramener toutes les difficultés qu'elle connaît à un problème d'exportation.

Les exportations se heurtent à diverses entraves que l'on peut classer comme suit :

1. le non-respect des accords commerciaux, en raison, surtout, du manque de devis nos clients traditionnels ;
2. le niveau de nos prix aggravé par un change souvent défavorable ;
3. la concurrence étrangère, favorisée par nos prix trop élevés ;
4. les nombreuses étapes administratives à franchir avant de pouvoir passer à l'oi commerciale proprement dite.

Ce ne sont pas les commandes qui manquent à nos fabricants, mais la possibilité mettre à exécution.

Les gouvernements étrangers nous opposent la pénurie du « hard currency » et se tournent vers nos concurrents espagnols ou anglais. La chose est tellement vraie qu'à quelques n l'Union Economique Belgo-Néerlande-Luxembourgeoise, nos voisins Hollandais s'approvisionnent Espagne. On est en droit de se demander si les francs belges au moyen desquels nous payons nos achats, ne pourraient pas servir, entre autres, à acheter chez nous leurs armes de chasse.

Les gouvernements étrangers opposent non seulement la pénurie de francs belge; mais encore le caractère luxueux de nos armes. Or c'est précisément la finesse, et, osons le dire, la valeur artistique incomparable des armes liégeoises qui attirent, à juste titre, la clientèle étrangère.

La gamme des fabrications est tellement étendue et la qualité de nos armes est très appréciée que leur acquisition paraisse être un placement, bien plus qu'une dépense.

Les gouvernements acheteurs n'hésitent pas à ne pas respecter les accords qu'ils signent sans contrainte, avec notre pays, ce qui a pour déplorable conséquence que leurs cône attendent en vain des armes commandées, bien souvent payées, pour lesquelles ils ne reçoivent pas de licences d'importation, tandis que nos fabricants stockent ces mêmes armes, immobilisant ainsi leurs capitaux.

Enfin, oserons-nous dire, très sérieusement, que le vocable « arme », avec son relent belliqueux, fait peur à quelques uns et trouble la conscience de certains Etats.

Or, les nombreux techniciens, qu'il a bien fallu appeler à la rescousse, proclament qu'il est risible de songer à faire la guerre avec une arme de chasse, à moins qu'on entende mettre sur le même pied le gourdin...

En effet, la portée du fusil de chasse est de 30 mètres, son canon lisse ne permet transformation en canon rayé, il se charge trop lentement pour la guerre... et on se demande tout de même, qui armerait les guérilleros d'armes d'une valeur de plusieurs milliers de francs.

Notre administration, dans un très louable souci de respecter ses engagements internationaux, se montre fort scrupuleuse. Aussi est-il absolument nécessaire de faire une distinction entre les armes de guerre et les fusils de chasse.

De la sorte, les Etats étrangers ne pourraient plus tirer prétexte de leurs difficultés intestines pour refuser l'entrée de nos armes, et nous ne verrions plus notre administration pousser le scrupule jusqu'à refuser des licences d'exportation par respect des conventions internationales, confondant ainsi la chasse avec la guerre.

A ceux qui invoqueraient d'autres raisons apparemment plus graves pour s'opposer à l'importation des armes de luxe — à savoir l'austérité à laquelle l'après-guerre condamne les anciens belligérants — nous voudrions opposer les réflexions très judicieuses de Monsieur W. Röpke, professeur à l'Institut Universitaire des hautes études internationales à Genève :

« La croisade menée actuellement contre le luxe est l'une des forces qui frustrant notre civilisation de ses meilleurs fruits, qui brisent son ressort intérieur et qui font toujours davantage descendre les peuples au niveau d'une vie végétative et d'une misère contrôlée... Toute l'argumentation sur laquelle on se base pour interdire la libre entrée des marchandises de luxe présume que la bureaucratie sait mieux que les consommateurs ce qui leur est bon et utile... En d'autres termes, le gouvernement nourrit la présomption étonnante de nous demander de préférer sa liste arbitraire de priorité à la nôtre...

Si l'on veut contraindre une nation à faire davantage d'économies en limitant l'importation des marchandises de luxe, on pratique une politique vouée à l'échec ; en effet, celle-ci ne supprime pas le pouvoir d'achat disponible pour l'acquisition des biens non indispensables ; elle ne fait que l'acheminer dans d'autres canaux, la plupart du temps moins désirables... Lorsque les hommes ne peuvent plus acheter les marchandises de luxe qu'ils désirent, ils préfèrent s'acheter ce luxe qui est « du bon temps » et travailler moins ; or c'est justement ce dernier bien de luxe qui cause un mal véritable aux pays européens. » (1)

(1) W.ROPKE, industrie – Bruxelles, juin 1949

NOS ACCORDS COMMERCIAUX

Sans entrer dans trop de détails, il nous faut dire ici quelques mots de l'état actuel de nos négociations commerciales avec l'étranger.

Si les fabricants d'armes ont repris contact avec leurs principaux clients, ils n'ont pu le faire qu'à l'intérieur des barrières qu'a tendues autour d'eux le système des accords bilatéraux.

Ce régime, auquel sont soumis bien d'autres produits belges, atteint particulièrement l'armurerie que l'on considère trop facilement comme une industrie de luxe.

FRANCE

La France a été, jusqu'aux dernières années précédant la guerre, un des meilleurs clients de l'armurerie liégeoise et, probablement, le plus important pour l'arme de luxe. Ce marché est pratiquement fermé. Le dernier accord commercial signé avec ce pays en juillet 1947 prévoyait un contingent de 6 millions de francs belges, alors que les fabricants d'armes avaient demandé 40 millions. De ces 6 millions, l'Office français délivra 40 %, soit, en tout, 2.400.000 fr. de licences. Depuis lors, aucun contingent n'a été prévu pour les armes et rien ne permet d'espérer une modification en 1949.

GRANDE BRETAGNE

Les exportations d'armes de chasse vers la Grande Bretagne sont soumises au régime des TOKEN IMPORT, c'est-à-dire que les fabricants liégeois, qui fournissaient avant guerre sur ce marché, sont autorisés à exporter 20 % en valeur de leurs expéditions en 1938. Compte tenu de la dévaluation du franc et de la hausse énorme des prix des armes de chasse, on peut dire qu'à l'heure actuelle le volume des exportations d'armes de chasse vers ce pays atteint tout au plus 5 % de la moyenne d'avant-guerre. La politique de restriction des importations du gouvernement anglais ne donne aucun espoir d'amélioration prochaine.

SUISSE

Dans nos relations avec la Suisse, les armes de chasse ont été reprises dans l'accord signé récemment. Plus exactement, il n'est pas interdit d'exporter des armes vers ce pays. Malheureusement la capacité d'absorption en armes de chasse du marché suisse est très faible : manque de culture, donc peu de gibier ; exiguïté du territoire. La Suisse n'ayant pas subi d'occupation, les chasseurs ont pu conserver leurs armes. La chasse au chamois en montagne se pratique avec des carabines fabriquées en Suisse.

DANEMARK

L'accord commercial belgo-danois signé en 1948 attribue un contingent non déterminé aux armes de chasse dans un poste global attribué aux fabrications métalliques. Ceci permet au Danemark de n'accorder qu'un minimum de licences en se basant sur le manque de devises, toutes les devises étant consacrées à des articles dont le Danemark a un besoin plus urgent. Les demandes sont cependant très grandes ; les fabricants signalent que la Fédération des Importateurs d'armes leur a écrit qu'elle était susceptible d'absorber pour 800.000 couronnes de fusils de chasse en 1949, soit quatre fois plus qu'il n'a été délivré de licences en 1948.

SUEDE

Avec la Suède, un accord a été conclu en 1949 qui réserve 3 millions de francs à l'importation d'armes de chasse, alors que les fabricants d'armes ont demandé l'inscription de 11 millions. En 1946 et en 1947, ils avaient exporté pour 8 millions. En 1948, l'accord prévoyait 5 millions, mais la Suède, après avoir délivré des licences d'importation, refusa de fournir les devises nécessaires au paiement. De ce fait, une partie des commandes fut expédiée, mais le paiement n'est pas encore parvenu, le restant des commandes fabriquées encombre les magasins des fabricants, et aggrave leurs difficultés de trésorerie.

NORVEGE

L'accord commercial conclu au début de l'année 1947 prévoyait un contingent de 7 millions de francs pour nos produits. Les licences d'importations furent délivrées en Norvège à concurrence de 40 % du total. A la suite des démarches pressantes des importateurs, le total des exportations a atteint environ 5 millions de francs. Depuis le début de 1948, les exportations sont arrêtées. Dans l'accord en négociation, il apparaît que le gouvernement norvégien n'est disposé à consacrer que 50 millions de francs à l'achat de produits des industries non essentielles. Dès à présent, on peut estimer que la part des armes sera à peu près nulle.

FINLANDE

La situation semblait se présenter sous les auspices favorables : en effet, un accord, signé le 18 décembre 1948, prévoyait 3 millions de francs pour les armes de chasse. Déjà des propositions de commandes arrivaient à Liège, lorsque les armuriers furent informés que le gouvernement finlandais avait décidé de ne délivrer aucune licence pour les armes, en raison du manque de devises.

PAYS-BAS

Malgré les nombreuses entraves et les tracasseries administratives suscitées par le Rijksbureau, les fabricants d'armes ont pu maintenir un chiffre d'affaires avec ce pays qui a inscrit un montant de 18 millions pour deux ans. Cependant, dès le début de 1948, on signalait aux fabricants d'armes que les affaires se ralentissaient et que le marché était presque saturé.

ITALIE

Un accord conclu le 31 décembre 1948 réserve un montant de 6 millions de francs pour les armes de chasse. Cette nouvelle aurait réjoui les fabricants liégeois, si leurs agents ne leur avaient envoyé des rapports pessimistes. En effet, le principal obstacle à la vente de nos produits en Italie provient du taux très bas de la lire. En liras, nos prix paraissent très élevés. En plus, la fabrication italienne produit à Brescia une certaine quantité de fusils à des prix très bas et la concurrence espagnole s'y est introduite avec ses armes de qualité très médiocre, mais de prix réduit. Il ne paraît pas que les fabricants d'armes pourront utiliser le contingent mis à leur disposition.

PORTUGAL

Un accord a été signé en février 1949 prévoyant un montant de 7 millions de francs pour les armes. Si l'accord est respecté du côté portugais, il ne fait pas de doute que les fabricants d'armes utiliseront tout le contingent. Nos armes sont très demandées et appréciées sur ce

marché, malgré la vive concurrence espagnole.

HONGRIE

Dans l'accord du 18 février 1949, on a prévu un poste de 250.000 francs pour les armes de chasse. C'est bien peu de chose.

TCHECOSLOVAQUIE

L'accord signé le 29 avril 1948 prévoyait 8 millions de francs pour nos articles. Le gouvernement tchécoslovaque ne délivre que très peu de licences et en refuse un grand nombre. Le Ministère des Affaires Etrangères a été saisi de la question. Tandis que nos fabricants n'avaient pu, en octobre 1948, exporter que pour 1.200.000 francs environ, faute de licence d'importation, en revanche, les tchécoslovaques avaient expédié en Belgique pour une somme très importante de carabines et de munitions. Rien ne prévoyait ces importations vers la Belgique dans l'accord. Devant leurs réclamations, notre gouvernement a décidé, en novembre 1948, de refuser toute licence d'importation d'armes et munitions en provenance de Tchécoslovaquie. A l'heure actuelle, il ne semble pas que le gouvernement tchécoslovaque ait modifié sa position et les affaires sont arrêtées.

IRLANDE

Il n'existe pas d'accord avec ce pays, mais rien ne s'oppose à des échanges. Nos produits sont appréciés sur ce marché et il se traite des affaires régulières d'importance moyenne. D'après des renseignements reçus récemment, il semble que le chiffre des exportations pourrait être augmenté.

ESPAGNE

Alors que ce pays constituait, avant la première guerre mondiale, un important débouché pour nos produits, les fabricants ont été éliminés par le développement pris par le centre d'Eibar durant cette même guerre. D'autre part, le gouvernement espagnol avait appliqué des droits de douane prohibitifs sur nos produits. Il ne paraît pas souhaitable qu'un contingent soit réservé à la Belgique dans l'accord qui semble devoir être conclu prochainement, ce qui nous permettra de refuser l'importation chez nous des produits de l'armurerie espagnole, entr'autres les pistolets automatiques qui ont inondé notre pays après la guerre de 1914-1918.

Ces quelques informations montrent combien sont grandes les difficultés que connaissent nos fabricants d'armes. Il existe, encore, des possibilités d'exportations vers les Etats Unis, l'Amérique latine, l'Afrique du Sud, les Indes et l'Asie. L'Office belge du commerce extérieur documente régulièrement nos armuriers sur ces possibilités et sur les perspectives nouvelles qui s'ouvrent, notamment aux Indes.

LÀ CONCURRENCE ETRANGERE

Sur les marchés étrangers, l'armurerie liégeoise se heurte à certains concurrents- Ceux-ci sont dangereux, non pas en raison de la qualité de leurs produits, mais en raison des prix moins élevés que les nôtres.

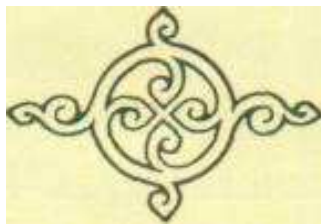
La concurrence italienne se fait sentir surtout sur le marché italien. Les fabriques d'armes de Brescia offrent à des conditions avantageuses des fusils de chasse dans toute l'Italie. Les agents des fabricants leur disent que la préférence serait donnée à la fabrication belge, même avec une différence de prix sensible, mais le taux très bas de la lire et les droits d'entrée font de toute arme belge un fusil de luxe pour les Italiens. A l'exportation, cette concurrence n'a pas encore été très dure.

La concurrence espagnole est, manifestement, la plus sérieuse. L'ouvrier armurier d'Eybar se contente d'un salaire de 15 pesetas par jour. En plus, le gouvernement espagnol pratique le dumping, accordant jusqu'à 30 % de remise aux exportateurs. En décembre 1948, il a instauré un système de taux de change différentiel dont bénéficient les exportateurs d'arme de chasse.

La qualité de la fabrication d'Eybar est en général très médiocre, mais cette arme trouve néanmoins de nombreux acheteurs au moment où tous les pays veulent dépenser le moins possible de devises étrangères pour acheter le plus possible d'articles.

Le fusil anglais est en général assez cher. Le centre armurier de Birmingham manque de main d'œuvre et produit peu. Actuellement, il bénéficie des commandes que voudraient nous passer les pays de la zone Sterling auxquels font défaut les francs belges.

Enfin, la concurrence allemande, autrefois très forte, a pratiquement disparu. La production du Suhl, qui est en zone russe, est acheminée vers les pays de l'U.R.S.S. ou ses satellites. Cette concurrence pourrait, toutefois, renaître si les entraves mises aux échanges entre les différentes zones devaient être atténuées.



RESUMONS : les points essentiels de notre enquête

L'économie belge dispose dans la région de Liège d'une industrie qui, bien que particulièrement intéressante pour les pays, risque de disparaître : il s'agit de l'industrie armurière. Très localisée, disposant d'une main d'œuvre peu nombreuse, représentée tant du côté patronal que du côté ouvrier par des associations dans lesquelles elle ne peut jouer un rôle proportionné à son importance réelle, elle est, en ce moment, aux prises avec des difficultés extrêmement sérieuses. Nous nous devons, ici, au terme d'une étude que nous avons voulue objective, de conclure sur le seul aspect de l'intérêt qu'offre l'armurerie pour notre économie nationale et que nous ramenons aux points suivants :

Sa main d'œuvre est hautement qualifiée et réalise au moyen de modestes morceaux d'acier ces fines mécaniques que sont des armes.

Elle constitue un des meilleurs éléments d'une économie que l'on veut orienter vers des productions de haut fini incorporant beaucoup de main d'œuvre et peu de matières premières. Elle peut entrer en compétition avec l'étranger sans risquer de devoir lui céder le pas... du moins pour ce qui est de l'habileté et de la qualité.

Industrie exportatrice, elle est depuis des siècles un de nos plus fidèles et meilleurs ambassadeurs. Sa production est caractérisée par la grande diversité des armes qu'elle livre à de lointains marchés et qui font converger vers le pays des sommes importantes de devises étrangères.

Quant à l'industrie de la chasse belge, un calcul, quelque peu audacieux nous le concédons,

donnait que celle-ci rapportait au pays près de 706 millions de francs pour l'année 1948 ; dans ce calcul, les armes de chasse entraînent pour 6.000 X 5.000 fr., soit 30 millions de francs, ce qui n'est pas exagéré. (1)

Au regard de ces facteurs qui militent indéniablement en* faveur d'un redressement indispensable de la situation de l'armurerie, il convient de souligner les points vulnérables de ce vieux et beau métier.

1) Nous avons vu les soucis que donnent le recrutement et la formation de la main d'œuvre. On se plaint de ce que les ouvriers abandonnent la profession pour des industries moins sensibles aux crises et assurant, par conséquent, une répartition plus régulière de l'emploi. Nous souscrivons volontiers à l'idée de joindre à la profession d'armurier une profession connexe, d'appoint, tout comme le fait d'ailleurs le commerce des armes.

Il faut souhaiter, également, que l'on arrive le plus tôt possible, par l'intermédiaire des commissions paritaires, à établir, à appliquer et à faire respecter les tarifs. Sans doute les nuances, qui sont la règle dans l'armurerie, ne facilitent pas un cloisonnement des catégories d'ouvriers en catégories de salaires. Mais les erreurs commises à cause de ces difficultés ont des répercussions sur lesquelles il n'est pas possible de revenir : ce sont le mécontentement, la tendance à la baisse de la qualité du travail, l'abandon de la profession.

Le respect des dispositions légales concernant le maintien au travail des ouvriers pensionnés seraient souhaitable, en confiant à ceux-ci, bien entendu, le rôle de « moniteurs », et non pas en leur facilitant la concurrence à l'égard de leurs compagnons de travail.

(1) Exposition de la Chasse — Liège — Grands Magasins du Bon Marché, février 1949.

(2) Arrêtés du Régent du 20.8.1947 et du 15.12.1947.

La durée excessive de l'apprentissage de certains métiers décourage également bien des jeunes ; la nouvelle organisation de l'apprentissage dans les métiers artisanaux n'a pas été mise à profit jusqu'ici par les dirigeants de cette profession. Il y aurait intérêt pour les services compétents d'entrer en rapport, sans tarder, avec l'Union professionnelle des ouvriers armuriers.

Il nous reste enfin l'écho d'un vœu qui nous a été exprimé : il semble qu'il soit très rare de trouver soit des ouvriers, soit des patrons ayant la connaissance complète de la profession. Sans doute, on ne conçoit pas un homme apprenant à tour de rôle chacune des professions composant l'armurerie, mais il serait souhaitable que chacun dans sa spécialité puisse se rendre compte « techniquement » de l'étape qu'il doit accomplir dans l'ensemble. Ce reproche, ou plutôt ce conseil, émis par des personnes autorisées, s'adresse particulièrement à l'Ecole qui est la mieux placée pour enseigner la genèse du métier.

2) La qualité de nos armes fait l'objet d'éloges auxquels nos fabricants et nos armuriers sont habitués. Il faut, cependant, déplorer un certain laisser-aller né des années de guerre et qui, croyons-nous, résulte à la fois d'une disparité des prix poussant certains fabricants à baisser leurs prix au détriment de la qualité de leurs armes, et d'un abaissement du niveau de la formation professionnelle s'ajoutant à la disparition des « jeunes ».

Il serait pénible qu'aux effets normaux de la crise viennent s'ajouter les conséquences d'une négligence dans la fabrication, comme il ressort parfois de rapports des postes belges à l'étranger. Ce n'est heureusement jusqu'ici qu'une exception.

Pourquoi nos fabricants ne disposent-ils pas d'un laboratoire semblable à celui de la Fabrique Nationale d'Armes de guerre où sont soumis à épreuves physiques et chimiques les aciers employés ? Les frais en seraient relativement élevés, sans doute, mais nous avons le sentiment que, si la conscience de leur intérêt professionnel pouvait avoir raison de leur individualisme, les armuriers pourraient arriver à maintenir nos armes à la hauteur des progrès techniques. Il nous revient à ce sujet que la lecture technique semble bien moins développée en Belgique qu'à l'étranger (en Angleterre notamment).

Au même titre que le poinçon du Banc d'épreuves donne une garantie quant à la charge à laquelle l'arme a résisté, un poinçon de qualité ne pourrait-il être apposé avant l'exportation de ces produits dont le prix élevé autorise l'acheteur à demander certaines garanties ?

La concurrence étrangère étant précisément bien souvent déficiente, cette garantie serait un argument de valeur tant dans la conquête de la clientèle que dans la négociation des accords commerciaux.

Dans ce même ordre d'idées, nous retenons le vœu exprimé par les armuriers de pouvoir eux aussi contrôler la qualité des fusils avant la mise en vente. Une telle revendication traduit le haut souci des armuriers de maintenir le bon renom de leur fabrication.

3) Les prix de nos armes font souvent considérer celles-ci comme des produits de luxe, surtout quand on les compare à ceux de nos concurrents.

Il est certain, et ce fait est confirmé par nos postes à l'étranger, que nos armes, malgré leurs prix plus élevés, gardent une place de choix dans la clientèle étrangère. Toutefois, même lorsque l'acheteur est disposé à payer le prix, son gouvernement ne l'y autorise pas toujours.

De plus, l'appauvrissement de bien des pays a fait naître une tendance, même pour ce genre d'articles, à l'achat à meilleur marché en dépit de la différence sensible quant à la qualité des articles.

Ainsi, lorsque la qualité supérieure de notre production n'est plus l'élément décisif, nous entrons en compétition inégale avec nos concurrents. Pour obtenir une baisse des prix, ce n'est pas sur les salaires qu'il faut faire pression, mais sur d'autres éléments du prix de revient. La compression du coût de la matière première présenterait peu d'intérêt vu sa proportion négligeable dans le prix de revient.

Par contre, nous avons le sentiment qu'un effort intelligent peut être réalisé dans la concentration et la rationalisation.

En effet, la production est répartie sur un nombre relativement grand de fabricants. Cette répartition trouve son explication dans la remarquable diversité de la production belge et dans le fait, cité plus haut, que les fabricants se partagent géographiquement les marchés.

Néanmoins, la gamme de produits de l'armurerie procède d'une même technique et l'éparpillement de la main d'œuvre constitue plus une tradition qu'une nécessité. Que l'on songe, un instant aux frais élevés que représentent les loyers, le chauffage, l'éclairage, l'entretien, le matériel de chacun des ateliers. Il n'est pas question, certes, de remplacer la production en ateliers séparés par une grande entreprise dans laquelle nos armuriers perdraient et leur indépendance et leur personnalité. Nous songeons davantage à une collaboration de ces petits ateliers autonomes et à l'établissement de services communs dans des domaines bien limités, pour assurer plus d'efficacité aux efforts des armuriers.

Les avantages d'une sorte de société armurière faisant pendant à la « F.N. » seraient réels (la « F.N. » est d'ailleurs, elle aussi, le résultat de l'union de quelques fabricants). Une telle union permettrait de réaliser ce laboratoire auquel rêvent les armuriers. Elle faciliterait la conquête de certains marchés sur lesquels nous nous présentons actuellement en ordre dispersé.

4) Méthodes commerciales. Nos fabricants, nous l'avons vu, ont en général « hérité » leurs marchés. La visite de la clientèle, moyen efficace mais très onéreuse, n'est employée que pour des pays relativement peu éloignés.

Il en résulte que les fabricants doivent pouvoir compter sur une information complète, détaillée et sérieuse qu'ils obtiennent soit par des correspondants personnels soit par l'intermédiaire d'instances officielles spécialement destinées à ce genre d'activité. Nous songeons ici à l'Office Belge du Commerce Extérieur sur lequel les exportateurs sont autorisés à fonder de grands espoirs.

Cette information plus large et plus régulière de l'Office Belge du Commerce Extérieur tendrait, notamment, à éviter certains mécomptes dus à la méconnaissance des usages de la contrée prospectée. Il ne suffit pas, en effet, que notre armurerie s'en tienne à ses traditions qui font encore sa renommée, elle se doit, avant tout, de donner satisfaction à sa clientèle, quelques étranges que puissent être ses goûts. Nous relevons, à titre d'exemple, que les Etats-Unis utilisent des charges de poudre plus élevées que celles qui sont considérées comme normales pour nos armes.

Dans ce cas, pourquoi ne pas faire en sorte que nos armes puissent répondre à ce goût américain, quitte aux faires plus lourds ?

Quant aux méthodes publicitaires, ce précieux et indispensable collaborateur de l'exportateur, il semble que tout ne soit pas toujours mis en œuvre pour les exploiter comme il le conviendrait. Les moyens financiers requis sont, souvent, énormes, d'autant plus qu'il faut tenir compte des particularités de chacun des marchés prospectés.

Les pouvoirs publics peuvent, de leur côté, aider nos armuriers, de différentes façons, par exemple, en leur réservant une place convenable dans les foires et les expositions organisées à l'étranger. A cet égard, nous nous réjouissons de l'appui que nous avons trouvé auprès des services officiels compétents.

Enfin, revenant aux accords commerciaux, nous devons regretter combien l'armurerie est lésée par l'inexécution des accords commerciaux ; nous avons vu, plus haut, à quel point certains engagements sont peu respectés. Nous ne voyons aucune raison pour que le souci de faire surveiller nos accords ne soit point poussé jusqu'à la subdivision « Armurerie ».

L'ARMURERIE LIEGEOISE EST VIABLE

Nous voudrions, pour terminer, rencontrer une objection que nous avons parfois entendue au sujet de la viabilité de l'industrie armurière. Elle émane de certaines personnes, autorisées sans doute, mais qui se fondent sur la crise aigue que traverse actuellement ce métier qu'elles qualifient de « dying industry ».

Certes les circonstances que nous avons exposées semblent, en partie, justifier ces appréhensions. Et pourtant la chasse, pour ne parler que de l'armurerie fine, n'est pas appelée à disparaître, qu'on l'envisage soit comme un moyen de défense, soit comme un moyen d'approvisionnement, soit même comme un simple délassément.

On peut se demander, dès lors, dans quelle mesure ce « marché potentiel » fera appel à l'armurerie fine. Nous revenons à ce que nous avons constaté, au cours de notre enquête chez les armuriers, qu'il y avait une différence, d'abord, entre une arme mécanisée et une arme ajustée, ensuite, entre une arme fine et une arme de luxe.

Il est vrai que l'arme de luxe reste l'apanage d'une catégorie de personnes aisées qui disparaît dans bien des pays par suite des nivellements qui se produisent dans la répartition des richesses.

Mais, en ce qui concerne l'arme fabriquée à la main et l'arme mécanisée, nous croyons pouvoir affirmer que la demande subsistera : dans ce domaine, comme pour d'autres produits, la production artisanale se maintient à côté de la production en série. Nous n'en voulons pour preuve que la coexistence de la Fabrique Nationale — Section armes de chasse — et de l'industrie armurière à domicile. Pour s'en convaincre à coup sûr, il suffit de consulter les rapports de nos attachés commerciaux à l'étranger : loin de nous rendre pessimistes, ils nous donnent, au contraire, de grands espoirs pour l'avenir.

C'est sur cette note optimiste que nous terminerons ce travail. Un optimisme raisonné, fondé sur la documentation abondante que nous avons pu consulter, mais aussi sur le courage, la persévérance et la ténacité dont font preuve les fabricants d'armes liégeoises et sur les magnifiques qualités humaines de nos artisans armuriers.



BIBLIOGRAPHIE

Dans son livre « l'Industrie armurière liégeoise et le Banc d'épreuves des armes à feu de Liège », Monsieur Jos. FRAIKIN.

Directeur général au Banc d'épreuves cite les notices historiques suivantes :

- 1) Recherches historiques sur la Fabrique d'armes de Liège, par Ferd. HENAUX, opuscule édité en 1856 chez F. Renard, éditeur, place St-Jacques, 49 à Liège ;
- 2) Recherches historiques sur l'épreuve des armes à feu cru Pays de Liège, par Alphonse POLAIN, Directeur du Banc d'épreuves, ancien Chef de division et des Archives au Gouvernement provincial de Liège, volume de 185 pages, édité en 1863 chez F. Renard, rue des Augustins, 10 à Liège ;
- 3) Coup d'œil sur la fabrication des armes portatives dans le Pays de Liège et à l'étranger, par L. PALISSE, industriel,
Brochure de 126 pages, imprimée en 1864 chez J.G. Ga.manne, rue St-Adalbert, 10 à Liège;
- 4) Monographie de l'ouvrier garnisseur de canons de fusils de la fabrique collective d'armes a feu de Liège, par
M. Armand JULIN, publiée en 1895 chez Firmin Didot à Paris;
- 5) L'industrie armurière liégeoise, par M. Maurice ANCIAUX, docteur en Droit, docteur spécial en économie politique, chargé de cours à l'Ecole des Sciences politiques et sociales de l'Université libre de Bruxelles, volume de 191 pages, édité en 1899 chez J. Goemaere, imprimeur du Roi, rue de la Limite, 21 à Bruxelles;
- 6) L'Armurerie liégeoise, monographie, par Iules POLAIN, ingénieur et avocat. Directeur du Banc d'épreuves des armes à feu, fascicule de 87 pages publié à l'occasion de l'Exposition internationale de Liège 1905, chez H. Vaillant-Carmanne, rue St-Adalbert, 8 à Liège ;
- 7) La fabrication des canons de fusil en damas, par George LAPORT. Editions de la Vie Wallonne. 1931 ;
8) Un coup d'œil rétrospectif sur notre industrie armurière, par Albert DE BURBURE, article paru dans le n° 76 de la revue belge: Exportation, numéro de novembre 1927 ;
- 9) Les métiers artistiques de l'Armurerie liégeoise, par Arnold DECERF (Documents, monographies et statistiques de l'Exposition du travail à domicile, p. 77). Editeurs: Misch et Thron, rue Royale, 126, Bruxelles, 1911 ;
- 10) Relations entre la Prusse et le Pays de Liège au XVIII^e siècle : Recrutement d'ouvriers armuriers et de soldats, par
DD. BROUWERS, Conservateur-adjoint des Archives de l'Etat à Liège. Imprimerie Liégeoise, Henri Poncelet, S.A., rue des Clarisses, 52 Liège.

En plus de ces notices, nous avons consulté les publications de l'Institut national de statistique et la documentation de l'Office belge du Commerce extérieur.

STATISTIQUE DU BANC D'EPREUVES DE LIEGE
I. - NOMBRE D'ARMES POINÇONNEES DE 1830 A 1948 INCLUS

1830	193.534	1870	860.078	1910 : 1.175.723	
1	274.055	1	699.644	1 ; 1.186.222	
2	330.488	2	832.157	2 1.493.320	
3	296.857	3	833.359	3. 1.377.968	
4	277.510	4	922.712	4 641.494	
5	336.606	5	747.198	5	(jusqu'au
6 I	441.778 294.098 249.409	6 7 8	626.242 704.377 827.741	6 7 8	4 août) période de l'invasion
9 222.562		9	807.105	9 \ 353.481	
1840	212.438	1880	899.759	(à partir du 24 février)	
1	267.604	1	1.058.212	1920 676.965	
2	279.050	2	1.108.146	1	281.925
3	252.829	3	989.018	2	246.665
4	321.678	4	1.032.462	3	451.185
5	367.348	5	851.859	4	614.993
6	437.652	6	871.218	5	516.683
7	495.394	7	924.345	6	554.070
8	520.375	8	987.174	7	618.337
9	570.059	9	1.124.431	8	616.409
				9	653.019
1850	591.432	1890	1.190.748		
1	542.251	1	1.233.234	1930	294.612
2	503.848	2	1.042.573	1	218.848
3	665.439	3 ^ 1.090.879		2	142.607
4	740.989	4 1.039.765		3	114.984
5	714.490	5 : 1.082.714		4	95.471
6	737.485	6 1.063.848		5	131.842
7	472.519	7 1.038.997		6	213.311
8	594.773	8 1.181.424		7	345.389
9	589.296	9	1.349.083	8	314.997
				9	313.768
1860	671.960	1900	1.351.243		
1	684.652	1	1.155.607	1940	128.742
2	779.273	2	1.112.979	1	22.648
3	763.097	3	1.108.502	2	31.475
4	813.367	4	1.361.917	3	40.747
5	665.907	5	1.498.555	4	35.490
6	550.330	6	1.502.751	5	133.236
7	590.271	7	1.579.479	6	191.221
8	701.394	8	1.351.418	7	197.791
9	791.333	9	1.322.774	8	182.042