

## LES BABOUCHIERS DE SALÉ (1)

## 1° CONDITIONS TECHNIQUES

(Chiffres ressortant de la liste officielle de la corporation, mise à jour au 19 mars 1938).

## A. — Artisans.

	MUSULMANS	JUIFS
Effectif des patrons .....	138	18
— des ouvriers .....	39	4
— des apprentis .....	26	0
	203	22
	225	

Il existe en plus de cet effectif une trentaine de patrons et d'ouvriers étrangers que la corporation refuse d'admettre dans son sein et qui constituent une population flottante, d'effectif variable. Ces ouvriers n'ont pas d'installation fixe ; ils travaillent à leur domicile, dans les fondouks, etc.

## B. — Ateliers.

	MUSULMANS	JUIFS
a) Nombre total des ateliers..	58	18
	76	

(Chiffre moins certain que celui des effectifs. Sa faiblesse tient à ce que, souvent, plusieurs patrons, pour éviter des frais, louent ensemble une boutique.)

## b) Répartition des ateliers en :

Grands ateliers (plus de 10 personnes).	0
Moyens ateliers (5 à 10 personnes) ....	2
Petits ateliers (moins de 5 personnes) ..	74
	76

c) Tendances à l'augmentation ou à la diminution du nombre des ateliers : depuis 5 ou 6 ans, il n'y a guère ni diminution ni augmentation ; le nombre est stable dans l'ensemble.

d) Même observation en ce qui concerne la concentration.

## C. — Méthodes de production.

## a) Outillage employé :

Les babouchiers travaillent dans leur boutique, qui est très petite, et utilisent les outils suivants, très simples et très anciens (voir figures) :

1° *Le billot* (qormil), sorte de table basse et ronde à trois pieds dont le dessus est fait d'une épaisse tranche de tronc d'arbre ;

2° *L'étrier* (errekab), courroie circulaire au moyen de laquelle l'ouvrier maintient sur son genou la pièce à coudre ;

3° *Le tranchet* (jjenoui ou chefra), n'est souvent, comme l'indique son premier nom, qu'un ordinaire couteau de cuisine, usé par d'incessants affûtages. « Achfa el ftim » désigne un tranchet qui sert à refendre les peaux épaisses ;

4° *Les ciseaux* (el meqqas), de fabrication indigène, à lames épaisses et courtes ;

5° *L'alène* (el ichfa), emmanchée d'os ou de bois dur ;

6° *L'aiguille* (l'ibra) ;

7° *Le pilon* (lekhfif ettrah) qui sert à amincir le cuir, à aplanir les coutures, etc. ;

8° *Le polissoir* (lekhfif etterlik), analogue au pilon pour la forme, mais plus léger ;

9° *L'embauchoir* (lqaleb dial foum ou tmoun), grosse pièce conique qui sert à tendre la chaussure ;

10° *Le pieu* (l'aça ou lqaleb), bâton d'un mètre, à extrémité conique, sur lequel on tasse violemment la babouche pour la retourner après l'avoir cousue ;

11° *Les formes* (lqoualeb), analogues à celles employées par les cordonniers européens, complétées par un court bâton appelé :

12° *Lqorbas*, que l'on introduit avec la forme dans la chaussure ; les deux pièces sont ensuite écartées à force au moyen de :

13° *Le coin* (ezzaz). Toutes ces pièces sont en bois très dur ;

14° *Le fer* (lhadid) est ici une sorte de chausse-pied qui sert à introduire les formes dans certaines babouches ;

15° *La pierre à aiguiser* (tharisä ou mesneb) sert pour affûter le tranchet ;

16° *Le marbre* (errehama) est utilisé parfois pour couper une peau au tranchet ;

17° *Le porte-cire* (qias ichchham) contient le morceau de cire sur lequel on frotte l'alène pour qu'elle glisse mieux ;

*Les mors* (errechim), rainures qui ornent le cuir, sont tracés au moyen des instruments suivants :

18° *Mekhchem*, à lame de fer et manche de bois. La forme de cet instrument est des plus variées. On distingue *mekhchem el ouahad* qui fait une rainure simple et *mekhchem el zouj* qui fait une rainure double ;

19° *El meftel* est un instrument analogue mais entièrement en fer ;

(1) Cette étude fait suite à l'article sur « Les tanneurs de Salé », publié dans le *Bulletin économique du Maroc*, de juillet 1938. Entrepris dans le cadre de l'enquête administrative de la D.A.P. sur « L'Industrie du cuir », elle est construite sur le même plan

20° *El gribsa* au contraire est un polissoir en bois, qui ressemble à un étui à lunettes, et sert à tracer des rainures plus larges ;

21° *Le fer à dorer* (tabâ) est une matrice qui permet, d'un seul coup de pilon de frapper des ornements en relief. Il a la forme d'un gros rivet dont l'extrémité est gravée ;

22° *Echcherbel*, en forme de batte d'arlequin, est un bâton fendu qui sert d'étai aux brodeurs de babouches. La chaussure ainsi maintenue est brodée avec l'alène et l'aiguille ;

23° *Le patron* (lqias) est un carton découpé qui sert de modèle pour les différentes pièces de la chaussure.

Cet outillage est très simple et très ancien. Les outils sont fabriqués par des artisans locaux, c'est-à-dire qu'ils ne sont pas tous d'excellente qualité. Il est curieux de constater que l'outillage européen, répondant aux mêmes besoins, mais plus robuste (je pense surtout aux outils d'acier, tranchet, ciseaux, alène) n'a en aucune façon supplanté l'outillage traditionnel.

Cependant, quelques artisans, curieux de techniques européennes, ont employé une petite subvention de la municipalité à l'achat d'outils européens. Ils les utilisent quand ils font du travail européen, et les rangent dès qu'ils ont à fabriquer une babouche. Quant aux autres, ils trouvent mille prétextes pour démontrer que l'outil européen ne convient pas à leur travail. En réalité, cette corporation est : 1° très routinière ; 2° très besogneuse, et elle préfère un mauvais outil à un bon pour économiser quelques francs, et, peut-être, à cause de la difficulté du choix dans un magasin français.

Il n'y a guère d'intérêt d'ailleurs, à combattre cette routine en ce qui concerne l'outillage, puisqu'elle profite à d'autres corporations, et qu'il n'est pas urgent d'accroître la production. Mais elle est significative et nous la retrouverons partout.

#### b) Procédés de fabrication :

Je ne m'y étendrai pas outre mesure. On retrouvera beaucoup de détails au paragraphe des matières premières et à celui des produits fabriqués, et me bornerai à décrire ci-dessous brièvement, les phases de la fabrication d'une babouche de femme (de couleur rouge ou noire, en général).

1° *L'empeigne* (erreqâa) et le contrefort sont découpés sur le patron (lqias) de carton, au moyen de ciseaux ;

2° On les teint au moyen d'un tampon trempé dans la couleur. En effet les tanneurs ont perdu l'habitude de teindre à la garance (foua) (cf. « Les tanneurs de Salé ») et ils vendent les peaux teintes en jaune, ou couleur naturelle. Les cordonniers ont pris l'habitude de se passer d'eux et font ce travail eux-mêmes, assez médiocrement d'ailleurs. Ils pourraient teindre une peau entière avant de la couper. S'ils opèrent autrement, c'est sans doute en vertu du moindre effort, et par manque de fonds, pour ne pas entamer plusieurs peaux à la fois.

3° On y met une doublure (tebtin) en peau ordinaire non teinte (btana) ;

4° On coupe la semelle (el nâal, c'est-à-dire le cuir) au tranchet. Cette semelle devrait comporter plusieurs épaisseurs de cuir. En fait, on en met une ou deux, et plusieurs de carton (lqaret) et une de peau, le tout colmaté au moyen d'une argile spéciale (tedoqqa ou rhas-soul) et de rate de bœuf ou de mouton (tihane). Le résultat n'est pas excellent. Pour les babouches d'homme, à semelle plus épaisse, on trisque davantage encore, en découpant des « tours » en cuir, qui, de l'extérieur font illusion, alors que l'intérieur n'est que de vil carton ;

5° L'adhérence est obtenue en martelant fortement avec le pilon (lekhfif) ;

6° On coud ensemble les pièces de l'empeigne et le contrefort. On borde le tout d'une ganse de cuir (essir ou ttouq). On coud le tout à la semelle, à l'envers ;

7° On retourne alors la babouche, opération difficile à imaginer pour qui ne l'a pas vu faire. Pour la terminer, on tasse violemment la pointe sur le pieu (l'âqa). On la met sur la forme qui convient le mieux, en la forçant avec le coin ;

8° On polit la semelle avec le polissoir (lekhfif) ;

9° On fait les mors avec le petit polissoir dit « lqribsa » ;

10° On y coud le talon (lqdimma) ;

11° Il ne reste plus qu'à froter la babouche d'huile pour la rendre brillante, et à la vendre.

Ces opérations se retrouvent dans toutes les fabrications à des détails près, qui varient suivant le produit fabriqué.

Seule la *broderie* mérite une mention spéciale. La plupart des cordonniers savent broder, mais préfèrent confier ce travail à des femmes travaillant à domicile. Les babouches brodées d'or et d'argent sont importées de Fès. Cependant à Salé, les juifs connaissent ce travail.

Ces procédés de fabrication sont ceux qui conviennent au produit fabriqué. Mais une amélioration sérieuse pourrait être cherchée du côté des matières premières, et du côté honnêteté de la fabrication (semelle de carton). La difficulté réside dans l'établissement du prix de revient, le public se fiant à l'apparence, et recherchant uniquement le bon marché.

#### c) Répartition du personnel :

Rien à signaler. Patron et ouvriers font le même travail, chacun selon son talent. Les apprentis font les courses et les travaux les plus faciles, et de petites babouches d'enfants, avec les tombées du cuir.

#### D. — Caractères des produits fabriqués.

a) *Types*. — Trois types principaux :

1° *Blaghi*, babouches d'hommes, à semelle épaisse, en cuir jaune. On ne les retourne pas, à cause de l'épaisseur, mais on les coud à l'endroit ;

2° *Errouahi*, babouches de femmes de la ville, noires à semelle rouge, ou rouges à semelle naturelle ;

3° *Errouahi lâroubia ou lâzouzia ou lma-qlouba*, babouches pour les femmes de la campagne, sans talon et sans couture à l'intérieur. Sont plus faciles à confectionner que les *errouahi* de ville.

A côté de ces trois types, il existe de nombreuses chaussures moins courantes :

4° *Les babouches d'enfants*, faites par les apprentis (*ourgala*, pl. *ouriglat*). Mais mal faites en général ;

5° *Elgheb*, bottes souples pour le mauvais temps ;

6° *Ettomag*, bottes souples d'équitation ;

7° *Blaghi errekkoub*, babouches d'équitation, plus hautes sur le devant à cause de l'étrier ;

8° *Babouches de femmes à talons hauts*, dont la mode se répand, et auxquelles on donne des noms de fantaisie, tels que *qedmia boulsia* (talon policier) ou *qedmia erroplane* (talon aéroplane).

Ce dernier type nous fournit un curieux exemple d'évolution. Il est intéressant que cette évolution soit le fait de la clientèle féminine, influencée sans nul doute par la mode européenne.

L'éventualité d'une évolution plus radicale peut-elle être envisagée ? Il y a deux ans dans les conditions relatées plus haut, trois patrons à l'esprit plus ouvert que les autres, acquièrent un petit outillage, et s'amüsèrent à prendre pour modèle des chaussures européennes. Les artisans ont assez bien copié les modèles, mais les ont évidemment exécutés en cuir indigène, qui ne convient pas à cette fabrication. Il ne paraît guère possible qu'ils arrivent à fabriquer des produits vendables, parce que le cuir indigène, de chèvre ou mouton, teint en jaune ou naturel, n'a pas l'aspect qui convient à nos formes de chaussures. De plus, il se déforme et s'abîme trop rapidement. D'autre part, le cuir européen coûte trop cher, il faut savoir l'acheter, et l'artisan, bien qu'il soit favorisé par l'absence d'intermédiaires, ne saurait lutter, sur le chapitre des prix, avec l'industrie européenne. En effet, ce travail est pour lui nouveau et difficile, et il l'exécute lentement.

Mais l'expérience prouve *chez certains* artisans, une réelle souplesse d'adaptation. En fait, ils savent copier. Ce talent pourrait être utilisé pour certains articles, tels que sandales de plage ou d'enfants, qui supportent parfaitement d'être exécutées en cuir indigène. L'expérience a montré que cet article, fait à la main, est beaucoup plus résistant et moins cher que l'article similaire du commerce européen. Il suffirait d'en lancer la mode pour donner, en été, un sérieux appoint aux artisans.

b) *Qualité*. — Comme toujours, les points de vue sont assez différents.

*Les producteurs*, naturellement, sont très contents d'eux-mêmes. Si les affaires ne vont pas, c'est par la faute des tanneurs (qui leur fournissent du mauvais cuir), des clients (qui ne veulent pas mettre le prix, d'où les semelles en carton, etc.), de la concurrence industrielle (chaussures en caoutchouc, espadrilles, vieux godillots de l'armée). Il y a du vrai dans tout cela, mais il est à remarquer que chacun demande à voir réformer les autres, sans vouloir commencer par se réformer soi-même. C'est ce qui rend toute amélioration si malaisée.

*Les consommateurs* se plaignent de la mauvaise fabrication, mais l'encouragent en recherchant les bas prix et en achetant des ersatz. Ils y perdent d'ailleurs, car espadrilles et caoutchoucs ne leur font pas, en proportion, l'usage de bonnes babouches.

Il est vrai aussi que la babouche est une chaussure archaïque, mal commode pour la marche et le travail actif. Pour n'avoir pas su s'adapter à ces besoins nouveaux, les babouchiers ont perdu beaucoup de clients au profit des savetiers et rapetasseurs, qui fabriquent des sandales avec de vieux pneus et des débris de cuir.

*Les connaisseurs* eux-mêmes ne sont pas exempts de tout reproche. Par exemple, la mode s'est répandue dans les milieux aisés, parmi les jeunes gens surtout, de porter des babouches en cuir blanc, produit de la tannerie européenne de Mogador. Cette mode, qui n'est pas du meilleur goût et qui porte préjudice à la production locale, devrait être discrètement combattue. Ses défenseurs rétorquent que ce cuir, qui est glacé, se lave et que les babouches gardent plus longtemps l'aspect du neuf.

## 2° CONDITIONS COMMERCIALES

### A. — Approvisionnement en matières premières.

a) *Nature des matières premières*. — Les renseignements donnés ci-dessous sont ceux que m'ont fourni les artisans. Ainsi que le démontrera plus loin l'essai de budget, le calcul des prix de revient prouve que les évaluations concernant les quantités de chaque produit mis en œuvre sont tout à fait fausses. En se fondant sur elles, on obtient des prix de revient très supérieurs à la réalité. Néanmoins, je ne les ai pas corrigés, car je ne l'aurais pu qu'en procédant à des expériences qui demanderaient beaucoup de temps. On les considérera comme une simple indication.

Les matières premières employées sont les suivantes :

#### A. — CUIRS ET PEAUX.

1° *Le cuir de bœuf* (ennâal), employé pour les semelles, pour être souple et résistant, doit avoir séjourné pendant un temps suffisant dans les cuves des tanneurs. Dans une même peau certaines parties sont plus solides que d'autres.

La première qualité est constituée par le cuir du dos ; on l'appelle « âamoud ou tania ». Ensuite vient la peau du garrot (lektef) et enfin celle du ventre (errabab) plus souple mais moins solide.

Prix moyen actuel de la *demi-peau* de bœuf : de 25 à 30 francs. Il peut y avoir de fortes variations de prix au-dessus ou au-dessous de la moyenne, suivant la qualité, que les cordonniers apprécient, sans pouvoir la définir. On peut tailler dans une demi-peau six paires de semelles d'homme ou neuf de femme en moyenne.

2° *La peau de veau* (l'ajoul), employée pour la doublure des semelles (ferrach). Une peau vaut 30 francs en moyenne et suffit pour dix paires de chaussures.

3° *La peau de chèvre des Aït Attab* (jjeld el attabi) est préférée à toute autre pour les chaussures de fatigue, en raison de sa résistance et de son grain. Elle est vendue jaune et utilisée telle quelle pour les babouches d'homme. On la teint en rouge pour les babouches de femmes de la campagne, en noir pour les babouches de femmes de la ville. Prix d'une peau : de 22 à 25 francs, dont on peut tirer quatre belghas ou cinq errouahi.

4° *La soqgoria* (couleur de sucre) est une peau de chèvre de Salé, Rabat ou Fès, moins résistante que l'*attabi*, mais plus appréciée des gens distingués en raison de son grain plus fin et de sa couleur. Pour cette raison elle se vend assez cher, de 20 à 25 francs. On peut faire dans une peau quatre belghas de ville ou cinq ch'rabil (chaussures d'intérieur).

5° *La btana* est une peau de mouton utilisée pour la doublure. Prix : 10 à 12 francs. Suffisant pour cinq ou six babouches.

6° *La peau glacée blanche*, très à la mode actuellement parmi la « société » de Rabat-Salé, est d'origine européenne et fournie par le client qui la désire. Le mâallem la travaille à façon.

B. — LE CARTON tient une grande place dans la fabrication des semelles, non seulement par économie, mais parce que les cuirs locaux ont tendance à s'écraser, et que les mâalmins ne savent plus dresser une semelle épaisse sans carton. Ce carton est d'origine européenne, la feuille vaut 0 fr. 65 à 0 fr. 70 et suffit pour cinq chaussures.

C. — LA TEINTURE (rouge, jaune, noire) est une teinture à l'aniline, achetée en poudre chez le droguiste du coin, au prix de 1 franc la mesure (1/16 de kilo), quantité suffisante pour une peau. Toutes les peaux sont teintées, sauf la semelle (encore la semelle des chaussures noires doit-elle être teinte en rouge) et la doublure.

D. — LE FIL DE CHANVRE existe en trois grosseurs différentes, dites :

Khit el kherez (pour les semelles) ;

Kherrizi (pour les tiges) ;

Tenbil (pour les ganses et surjets).

La pelote de chaque sorte vaut 1 franc.

La 1<sup>re</sup> suffit pour deux paires de babouches.

La 2<sup>e</sup> suffit pour deux paires de babouches.

La 3<sup>e</sup> suffit pour quatre paires.

E. — L'ARGILE. — On employait jadis une variété locale dite *tedoqqa*. Elle tend à disparaître devant une autre appelée *rhasoul*, importée de Fès au prix de 0 fr. 50 le kilo, quantité suffisante pour vingt paires de babouches.

F. — LA RATE DE MOUTON OU DE BŒUF sert de colle. Une rate de mouton coûte 0 fr. 30 et suffit pour une paire de babouches. Une portion de rate de bœuf valant 5 francs suffit pour huit paires.

b) *Lieu de provenance des matières premières.* — Le cuir de bœuf et de veau provient de la tannerie locale et de Rabat. Il y a une extrême interpénétration entre le commerce de Salé et celui de Rabat. Quand le cuir manque à Salé les cordonniers vont s'en procurer à Rabat. Mais les tanneurs de Salé vendent à Rabat des peaux qui sont ensuite exportées sur Casablanca, Fès, etc.

*La peau dite « jjeld el attabi »*, comme son nom l'indique vient des Aït Attab. Dans l'état actuel de l'industrie du cuir, elle ne paraît pas susceptible d'être remplacée par un produit de l'artisanat local. Elle est achetée à Salé entre les mains des dellals locaux.

Les autres peaux de chèvre proviennent de Rabat et, en ce qui concerne la *soqgoria*, surtout de Fès. Il est à remarquer que les tanneurs de Salé écoulent la majeure partie de leur cuir de chèvre à Rabat. Il y a là une mauvaise organisation des transactions dont profite la ville voisine. Il en est de même de la *btana* que Salé produit en quantités importantes à l'usage des maroquiniers de Rabat, alors que ses babouchiers doivent acheter presque toute la leur dans cette ville.

*Le carton*, de fabrication européenne, vient de Casablanca.

*Le fil*, de Marrakech.

*La teinture*, de fabrication européenne, a remplacé les anciennes teintures végétales, en particulier la garance.

*Le rhasoul* vient de Fès.

Tous ces produits sont achetés par les babouchiers de Salé à des revendeurs de la ville qui se le procurent au lieu de vente en gros.

c) *Conditions d'approvisionnement.* — Les dellals de Salé vendent les peaux de Salé, celles des Aït Attab, et toutes celles qui peuvent leur être confiées par des correspondants d'autres régions, dans la rue Kherrazine, les lundi, mercredi et samedi. En outre, certains babouchiers vont faire des achats à Rabat.

Pour les fournitures, comme je l'ai indiqué plus haut, elles sont revendues au détail par des demi-grossistes dont les principaux sont : Bzioui, Si Mohamed Mellah, Ahmed ben Bou Abid, Si Mohamed Maâninou, l'amin actuel Si Mohamed Choukroun, et quelques épiciers chleuhs.

Les achats sont faits par petites quantités, à l'occasion des commandes de babouches. Certains n'achètent même pas une feuille de carton entière, bien que le prix en soit minime, 0 fr. 65 à 0 fr. 70.

Depuis trois ans, le prix des matières premières aurait augmenté de 40 % environ.

Aucun essai n'a été tenté en vue de normaliser ces achats ou de les grouper. Il y a là une question à étudier de près et une liaison à organiser entre les tanneurs et les cordonniers.

Ces derniers sont en principe favorables à un essai de ce genre, mais, depuis que le bruit de l'organisation du crédit artisanal est venu à leurs oreilles, leur cupidité a été alertée, et il faut s'attendre à ce qu'ils fassent une obstruction de principe à tout ce qui ne sera pas distribution de deniers. A nous d'utiliser au mieux ces dispositions, en appelant à nous les bonnes volontés, en écartant les mauvaises.

#### B. — Vente des produits fabriqués.

Les babouchiers aisés attendent le client dans leur boutique où sont exposés les produits fabriqués. Ceux qui n'ont pas les moyens d'attendre confient leur production aux dellals : elle est rachetée par les commerçants plus aisés, qui se la procurent à un prix avantageux et la revendent avec bénéfice.

Le commerce en gros, jadis florissant, a complètement disparu. La zone espagnole, qui en était le principal client, s'est fermée progressivement à l'importation depuis le traité de Protectorat, et tout à fait depuis 1934. Le marché se trouve ainsi réduit à Salé. Bien plus, ce marché de Salé est envahi par les babouches de Fès, dont certains cordonniers se sont faits les revendeurs, et qui bénéficient d'une mode que ne justifie en rien leur qualité. Pour remédier au marasme, certains babouchiers font les souks de la région (Zaër, Khemissèt, Sehoul, Beni Hassen, Cherarda), emportant avec eux, à chaque voyage, un stock de trente à cinquante paires de babouches.

Malheureusement, tout ce commerce est très difficile à chiffrer.

#### 3° SITUATION D'ENSEMBLE DU CORPS DE MÉTIER

La production va en diminuant, par l'effet de la concurrence des produits européens — cela n'est pas niable — mais les chiffres manquent.

Rien n'existe en ce qui concerne la répartition des commandes. Chacun pour soi, là encore.

Le prix moyen des babouches ordinaires est de 15 à 16 francs pour les belghas, 9 à 10 francs pour les errouahi. S'il s'agit de chaussures sur mesure, de très bonne qualité, que seuls quelques spécialistes savent fabriquer, ces prix deviennent 20 à 30 francs et 12 à 15 francs. La façon et la fourniture pour une paire de babouches en cuir glacé blanc est de 16 francs.

Sur ce prix, le bénéficiaire moyen du patron est de 3 à 5 francs pour les belghas, 2 à 3 francs pour les errouahi. Aucun ne veut indiquer son revenu annuel, dont d'ailleurs le chiffre doit varier considérablement selon les individus. Comme pour la tannerie, j'ai tenté d'établir un budget-type, qu'on trouvera en annexe.

L'ouvrier qui travaille à la journée gagne 4 francs. Il peut en une journée confectionner deux à trois paires de belghas et d'errouahi de ville et quatre à cinq paires d'errouahi l'aroubia. L'ouvrier qui travaille à la pièce (babouches de luxe) gagne 2 fr. 50 à 3 francs par paire, et il en fait difficilement une par jour.

Les apprentis gagnent 15 à 30 francs par mois. Ils avaient jadis de petits bénéfices (vente de babouches d'enfant) que la dureté des temps leur a fait retirer.

*Charges fiscales.* — Les patrons payent la patente : 17 à 19 francs par mois, et la taxe d'habitation : 15 francs par an. Ils payent en outre la taxe municipale de 2 % sur les cuirs tannés. Quant à la taxe municipale de 2 % sur la vente en gros des babouches, elle incombe à l'acheteur qui, on l'a vu plus haut, est un babouchier fortuné, improvisé revendeur.

*Charges privées.* — Le loyer dû aux Habous, propriétaires de toutes les boutiques, est de 10 à 12 francs par mois. L'amortissement du matériel est négligeable, celui-ci valant en tout et pour tout 50 à 60 francs.

Le chômage sévit fortement, surtout sous forme de chômage saisonnier. Il consiste pour beaucoup à rester dans leur boutique, où ils attendent en vain le client. Ce chômage n'est guère accru par la présence d'ouvriers étrangers puisqu'il n'y en a qu'une trentaine à Salé.

#### 4° VIE CORPORATIVE

*Cette corporation est en complète déliquescence.* — L'accès en est libre. Si la plupart des babouchiers le sont de père en fils, ce n'est pas par l'effet d'une règle, mais d'une loi toute naturelle. Tous sont de Salé, à part des exceptions déjà signalées.

L'apprentissage n'est soumis à aucune réglementation. Il n'y a aucune trace de mutualité, ni de contrôle de la qualité. Tout est à créer.

*État-major de la corporation.* — L'amin actuel, Si Mohamed bel Hadj Qacem Choukroun, est en fonction depuis le Protectorat, après avoir été khalifa de l'amin précédent. Il a été proposé par la corporation à l'agrément du mothasseb. Son autorité, comme celle des autres oumana de Salé, se borne à aplanir les conflits entre membres de la corporation et, s'il n'y parvient pas, à les soumettre au mothasseb : elle est toute théorique.

*Essai de réorganisation de la corporation.* — La liste officielle des maâlmîns ouvriers et apprentis a été arrêtée à la date du 19 mars 1938, et il a été procédé, par élection, à la nomination d'un conseil syndical de 11 membres (amin compris) parmi lesquels un membre israélite.

*Installation du corps de métier.* — Les ateliers-boutiques sont, à peu d'exceptions près, groupés dans la rue Souk-el-Kherrazine, située à proximité du marché aux peaux et appartiennent au service des Habous. Les artisans logent en ville, ce qui ne présente aucun inconvénient.

*Etat d'esprit actuel ou tendances des artisans.* — Les artisans manifestent une certaine aigreur qui s'explique mal, car ils ne sont victimes que des circonstances économiques, et le Gouvernement leur a donné maintes fois la preuve de sa sollicitude, en les protégeant contre la concurrence japonaise, en leur distribuant des secours, en envisageant de leur appliquer en premier le crédit artisanal. Ils apportent en contre-partie, sauf exception, une certaine hésitation à collaborer ou à s'amender au point de vue technique. Il ne semble pas opportun de les encourager dans cette voie et l'occasion de l'institution du crédit artisanal doit être mise à profit pour rallier ceux qui voudront venir à nous avec un loyal esprit de collaboration. La voix de l'intérêt ne saurait tarder à ramener le plus grand nombre à la raison. Il semble, en tout cas, qu'il faille éviter des distributions d'argent sans contre-partie. Il y a là un travail de réorganisation et de mise au point délicat, qui demandera de notre part du doigté, de l'énergie et de l'action personnelle. Tel est, me semble-t-il, l'esprit dans lequel doivent être réalisées les améliorations.

A la suite du recensement du 19 mars 1938 et de la réorganisation du conseil syndical, une enquête a été entreprise en vue d'admettre quelques babouchiers (ceux qui sont à la fois besogneux et méritants) au crédit artisanal. Le principe de cette enquête résidait en la constitution d'équipes formées : 1° d'un membre du conseil syndical ; 2° d'un notable désigné par S. Exc. le pacha, et munies d'un questionnaire en arabe qu'elles devaient remplir. Mais ce procédé s'est trouvé mal adapté aux habitudes de ces hommes de bonne volonté, et le résultat n'a pas été satisfaisant. Aussi l'enquête a-t-elle marqué un temps d'arrêt, et une nouvelle formule est à l'étude.

En attendant, le comité de propagande de l'artisanat de Salé, dont l'activité est aussi variée que continue, fait un essai en encourageant (achat d'outils européens, prêts sur marchandises) un artisan qui tend à se spécialiser dans la sandale européenne, et qui a déjà acquis dans ce genre une certaine habileté.

### 5° PROJETS

A l'inverse de ce que j'ai dit des tanneurs, la réorganisation de la corporation doit précéder toute autre initiative. J'ai indiqué dans quel esprit elle a été entreprise. Un conseil de corporation composé d'artisans ouverts et animés d'un sincère désir de collaboration est l'instrument nécessaire de la mise en œuvre des projets ci-dessous.

Le conseil actuel semble posséder ces qualités, mais est, malheureusement, routinier et peu ouvert au progrès.

*Efforts que peut faire le Makhzen.* — Organisation du crédit (aussi peu que possible sous forme de distributions gratuites. Il y a lieu d'étudier de près la formule qui permettra de vaincre les résistances des artisans sur ce point).

Réorganisation des transactions sur les cuirs et peaux, afin d'éviter que les babouchiers aillent par exemple acheter à Rabat des peaux fabriquées à Salé, etc.

Surveillance de la production du cuir (difficultés résultant de la résistance des tanneurs au contrôle).

Organisation de contrats collectifs d'achat et de vente.

Étude de débouchés.

*Efforts à demander aux artisans.* — Amélioration des techniques (sous le rapport de l'honnêteté commerciale surtout).

Acceptation d'un contrôle de la qualité (à organiser au sein même de la corporation).

Constitution d'un stock.

Institution d'une caisse de secours mutuel.

### Appendice

#### LES CORDONNIERS JUIFS

Ne sont pas groupés en corporation. Sont groupés au mellah dans le fondouk Zniber dont les chambres leur servent à la fois de logement et d'atelier. Moins spécialisés que les musulmans, ils font aussi bien de la maroquinerie que des babouches, et sont spécialistes en broderie sur chaussures de cuirs ou de velours.

Outre les travaux déjà mentionnés, ils produisent les articles suivants pour la clientèle juive :

1° *Amal kebir*, babouche de velours brodée d'or ;

2° *Amal sghir* ou rrouahi youdiine, analogues aux rrouahi musulmanes ;

3° *Rrouahi el akkor ou sqalli*, en cuir jaune brodé d'or ou rouge brodé d'argent ;

4° *Babouche*, soulier juif orné de dessins en relief, et peint au roseau par les apprentis.

Certains vendent ces souliers à 40 francs la douzaine et cèdent aux revendeurs les babouches musulmanes à 30 francs les quatre paires.

On juge par là de l'avilissement du prix et de la misère de ces artisans.

Tous ces cordonniers juifs sont originaires de Beni-Mellal, Azilal, Aït-Attab et Demnat, et, pour la plupart, nouvellement arrivés à Salé. Il y aurait, semble-t-il, à réglementer leur industrie.

**ANNEXE**

**Essai de budget d'un atelier de babouches à Salé.**

(1 patron — 1 ouvrier — 1 apprenti)

*Prix de revient d'une paire de belghas, d'après les artisans (y compris matières premières).*

Semelle (n'aal) .....	$\frac{27.50}{6}$	=	.....	4.58
6				
Doublure en veau .....	$\frac{30}{10}$	=	.....	3.00
30				
10				
Tige (jjeld el attobi) ....	$\frac{23.25 \times 2}{4}$	=	.....	11.62
23.25 x 2				
4				
Doublure (btana) .....	$\frac{11 \times 2}{5}$	=	.....	4.40
11 x 2				
5				
Carton .....	$\frac{0.65}{5}$	=	.....	0.13
0.65				
5				
Teinture .....		=	.....	1.00
Fil.....	$\frac{1.00}{2} + \frac{1.00}{2} + \frac{1.00}{4}$	=	.....	1.25
1.00				
1.00				
1.00				
2				
2				
4				
Argile .....	$\frac{0.50}{20}$	=	.....	0.02
0.50				
20				
Rate .....	$\frac{5.00}{8}$	=	.....	0.62
5.00				
8				

26.62

Or, toujours d'après les artisans :

La paire de belghas est vendue en moyenne ....	15.50
Le bénéfice avoué est de .....	4.00
Le prix de revient réel est donc .....	11.50

Ce qui démontre l'erreur commise dans les évaluations ci-dessus.

Nombre de paires de babouches fabriquées dans l'année en supposant que le patron consacre la 1/2 de sa journée au travail, et que, pour l'ouvrier, ce travail consiste un jour sur 2 à fabriquer des blaghi et un jour à fabriquer des errouahi.

Par l'ouvrier .....	$\frac{2 \times 300}{2} = 300$	} 450 blaghi.
Par le patron .....	= 150	
Prix de revient : 11.50 x 450 = 5.175 francs.		

*Prix de revient d'une paire d'errouahi.*

Semelle (n'aal) .....	$\frac{27.50}{9}$	=	.....	3.05
27.50				
9				
Doublure en veau .....	$\frac{30}{10}$	=	.....	3.00
30				
10				
Tige (jjeld el attabi) ....	$\frac{23.25 \times 2}{5}$	=	.....	9.30
23.25 x 2				
5				
Doublure (btana) .....	$\frac{11 \times 2}{6}$	=	.....	3.66
11 x 2				
6				
Carton .....	$\frac{0.65}{5}$	=	.....	0.13
0.65				
5				
Teinture .....				1.00
Argile .....				0.02
Fil .....				1.25
Rate .....				0.62
				<u>22.03</u>

Même observation que ci-dessus.

La paire d'errouahi est vendue en moyenne ....	9.50
Bénéfice avoué .....	2.50
Prix de revient réel .....	7.00

Nombre de paires fabriquées dans l'année :

Par l'ouvrier : $\frac{4 \times 300}{2} = \dots$	600	} 900
Par le patron .....	300	
Prix de revient .....	$7 \times 900 =$	6.300.00
Soit au total .....		11.475.00
Paye de l'ouvrier .....	$4 \times 300 =$	1.200.00

*Frais généraux.*

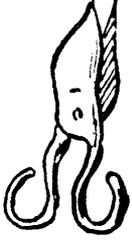
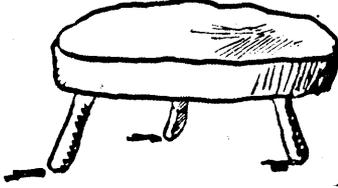
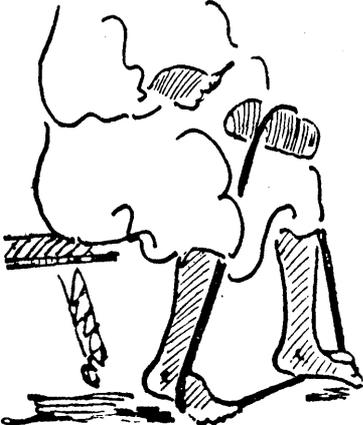
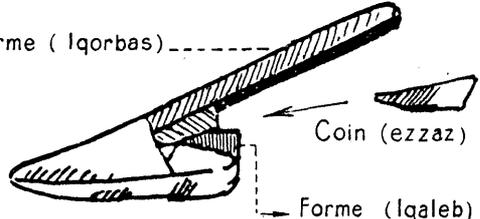
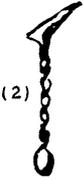
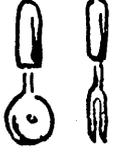
Patente .....	$18 \times 12 =$	216.00
Taxe d'habitation .....		15.00
Loyer .....	$11 \times 12 =$	132.00
Apprenti .....	$20 \times 12 =$	240.00
		<u>603.00</u>

TOTAL des dépenses..... 13.278.00

*Total des recettes.*

Blaghi .....	$15.50 \times 450 =$	6.975.00
D'errouahi .....	$9.50 \times 900 =$	8.550.00
		<u>15.525.00</u>
BÉNÉFICES de l'exploitation....		2.247.00
Soit par jour pour le patron (300 jours)....		7.49

**ANDRÉ HARDY,**  
Contrôleur civil suppléant.

 <p>Tranchet (ejjenui ou eššefra)</p>	 <p>Ciseaux (el meqqaš)</p>	 <p>Billot (el qormil)</p>	<p>(1) Polissoir (lehfiḥ efferlik)</p>   <p>(2) Pilon (lehfiḥ ettraḥ)</p>
<p>L'étrier (errekab)</p> 		 <p>L'alène (el išfa)</p>	 <p>Embauchoir (lqaleb dial foug ou eṭṭum)</p>
<p>Forme (lqorbas) -----</p>  <p>Coin (ezzaz)</p> <p>Forme (lqaleb)</p> <p>Mise en forme de la babouche</p>		 <p>Le Pieu (el âça ou lqaleb) Pour retourner la babouche.</p>	 <p>Erau de brodeur (eššerbel)</p>
 <p>Formes (lqaleb)</p>		<p>Le fer (sorte de chausse-pied.) (lhadiḍ ou lmettâ)</p>	
<p>(1) Polissoir (lqribša) (2) Mors (lmeftel)</p>     <p>(3) Mors simple (lmeḥšem luhad) (4) — d° — (autre forme)</p>		 <p>Mors double (lmeḥšem d-zouj.)</p>	 <p>Le fer (sorte de chausse-pied.) (lhadiḍ ou lmettâ)</p>  <p>Fer à dorer (eṭṭabâ)</p>