



HAL
open science

L'artisanat du verre à Damas

Jean Métral, Françoise Métral, Chafiq Imam, Malak Issad-Abyad, Rabah Naffackh

► **To cite this version:**

Jean Métral, Françoise Métral, Chafiq Imam, Malak Issad-Abyad, Rabah Naffackh. L'artisanat du verre à Damas. Bulletin d'Etudes Orientales, 1975, Tome XXVII, pp.141-176. hal-01348004

HAL Id: hal-01348004

<https://hal.science/hal-01348004>

Submitted on 5 Aug 2016

HAL is a multi-disciplinary open access archive for the deposit and dissemination of scientific research documents, whether they are published or not. The documents may come from teaching and research institutions in France or abroad, or from public or private research centers.

L'archive ouverte pluridisciplinaire **HAL**, est destinée au dépôt et à la diffusion de documents scientifiques de niveau recherche, publiés ou non, émanant des établissements d'enseignement et de recherche français ou étrangers, des laboratoires publics ou privés.

L'ARTISANAT DU VERRE A DAMAS

PAR

CHAFIQ IMAM, MALAK ISSA-ABYAD, FRANÇOISE ET JEAN MÉTRAL,
RABAH NAFFAKH

Damas est une des quelques villes du monde arabe où existe encore un artisanat qui, sans renier ses traditions et son originalité, a pu garder toute sa vitalité et rester une activité économique importante. Sur cet artisanat une documentation précieuse a été rassemblée par M. Chafiq Imam, directeur du Palais Azem, qui a fait, depuis près de 25 ans, une patiente collecte des vestiges humbles ou éclatants d'une activité millénaire.

J'avais toujours souhaité mettre à profit la somme de connaissances réunies par Chafiq Imam, pour réaliser une série d'enquêtes menées en équipe sur les métiers traditionnels de Damas. Le travail sur les verriers qui est présenté dans ce Bulletin constitue la première de ces enquêtes. D'autres, je l'espère, suivront.

Cette recherche a été menée en 1972 et 1973 par une équipe qui comprenait, autour de Chafiq Imam, Mmes Malak Issa-Abyad et Françoise Métral, et MM. Jean Métral et Rabah Naffakh. L'article a été rédigé par Mme M. Issa-Abyad (Introduction, Evolution du métier), R. Naffakh (Le milieu technique : les ateliers, les fours), F. et J. Métral et Ch. Imam (Le milieu technique : les outils et la fabrication, les objets). L'annexe sur le vocabulaire des verriers a été mise au point par Mme M. Issa-Abyad à partir des informations recueillies par elle-même, par Ch. Imam et par R. Naffakh. Les dessins et les plans ont été réalisés par M. Muhammad Roumi et les photographies prises par Ch. Imam et J. Dufour.

ANDRÉ RAYMOND

I. INTRODUCTION.

Quand on entre à la « Foire Internationale de Damas », on voit au fond du pavillon d'arts populaires, sur un plancher surélevé, le premier maître-verrier damascain, Ḥasan l-'Azzāz, devant un four modeste, une canne au bout des lèvres. Il y souffle et petit à petit un objet en verre coloré prend forme à son extrémité. Les spectateurs, damascains et étrangers, s'arrêtent et suivent fascinés le travail de l'artisan dont la production est exposée à côté du four. Ainsi s'efforce-t-on chaque année de remettre en valeur cet artisanat qui renaît maintenant, après une longue période de décadence, face à un double défi : la concurrence étrangère dont les produits ont porté un coup fatal à beaucoup d'arts locaux ; le développement récent de l'industrie syrienne qui, depuis la guerre, fournit une bonne partie des objets de verre utilitaires (notamment bocaux et bouteilles).

Notre étude négligera la verrerie de type industriel pour s'attacher aux ateliers de verre de type artisanal qui prennent la suite d'une tradition ancienne et qui fournissent une riche moisson d'informations sur des techniques anciennes, sur une organisation sociale encore liée au système corporatif et sur un vocabulaire dont il est utile de préserver l'originalité. Elle négligera également les aspects purement historiques de l'artisanat du verre en Syrie dont l'intérêt est grand dans la mesure où ils montrent la continuité de cette activité, mais qui n'apportent que peu de lumières sur la verrerie damascaine actuelle: un rappel de l'évolution de la verrerie depuis la fin du XIX^e siècle devrait suffire à éclairer sa situation présente. Elle sera limitée aux ateliers fonctionnant actuellement (1) à Damas, ville qui a beaucoup contribué à l'évolution de l'art du verrier, tant par les objets originaux qu'elle exportait, que par les artisans qui se déplaçaient et implantaient des ateliers dans les régions où ils s'installaient.

Nous étudierons d'une part l'aspect technique du métier (atelier, four, matières premières, combustible, outils et opérations exécutées), bref, toutes les activités mises en œuvre pendant la fabrication; d'autre part les objets qui ont assuré aux verreries artisanales leur continuité et leur développement; et enfin les verreries en tant que milieu socio-professionnel organisé de manière à assurer la production, l'adaptation au marché et la formation des ouvriers.

La littérature traitant de notre sujet est peu abondante car si le verre syrien a été le centre d'intérêt d'un grand nombre d'études la plupart sont plutôt tournées vers le passé, et de ce fait elles ressortissent plutôt aux domaines de l'archéologie et de l'histoire de l'art. Quelques-unes cependant se sont occupées de la situation récente et des aspects techniques et socio-économiques du métier en Syrie au XX^e siècle. Signalons:

— Le *Dictionnaire des métiers damascains* d'Al-Qasimy, qui a été écrit au début du siècle mais n'a paru qu'en 1960, et qui constitue un document historique précieux dans la mesure où il dénombre les métiers damascains existant à la fin du XIX^e siècle et décrit leur état et l'emplacement des ateliers.

— Le *Ḥiṭaṭ aš-Šām* de Muḥammad Kurd 'Alī (1962, tome IV) donne un aperçu historique sur les métiers syriens.

— La *Note sur la fabrication du verre à Armanāz* (2) de J. Gaulmier, publiée dans le *Bulletin d'Etudes Orientales* de l'Institut Français de Damas (t. VI, 1936, 53-59), donne une description assez détaillée des aspects techniques et socio-économiques du métier, et explique la présence des armanaziens en grand nombre dans les verreries damascaines actuelles comme patrons et ouvriers.

— L'ouvrage *Funūn wa-šīnā'āt dimašqīyya* (*Arts et métiers damascains*) de Munīr al-Kayyāl,

(1) C'est-à-dire au printemps de 1973, date de la conclusion des enquêtes faites sur le terrain.

(2) Petite ville située au nord de la Syrie près d'Alep, Armanāz est signalée par les historiens, et notamment Muḥammad Kurd 'Alī, dans l'ouvrage

cité ci-dessus, comme l'un des trois endroits (avec Damas et Hébron) où l'on rencontrait encore des verriers en Syrie (Bilād aš-Šām) au début du XX^e siècle.

écrit en 1958, donne un aperçu de l'évolution des arts et métiers pendant la première moitié du XX^e siècle.

Outre ces ouvrages et articles, nous avons utilisé deux mémoires préparés par des étudiantes de l'Université de Damas :

Dirāsa iqtisādīyya 'an šinā'at az-zužāž fī Dimašq (Étude économique sur la fabrication du verre à Damas), rédigé par Sihām al-Qāsim, et présenté en 1955 à la Faculté de lettres, section de Géographie.

Šinā'at az-zužāž fī Sūriyya (L'industrie verrière en Syrie), rédigé par Zainab Ḥasan et présenté en 1958 à l'Institut des Sciences Commerciales.

Ces deux enquêtes fournissent d'utiles statistiques sur le nombre des établissements et des verriers au moment de leur rédaction.

Sans négliger l'apport de ces documents écrits, l'étude s'est surtout fondée sur les informations qui ont été rassemblées au moyen de l'enquête menée de mai 1972 à mars 1973, qui a compris des visites à tous les ateliers artisanaux, et des interviews de plusieurs verriers afin de connaître le point de vue des artisans sur l'évolution et les aspects fondamentaux de leur métier. Parmi les verriers interviewés mentionnons en particulier :

— Sleimān l-'Azzāz (Abū Salīm), âgé de 83 ans, s'est retiré après une activité de plus de 50 ans; premier maître-verrier durant la première moitié du XX^e siècle il est seul témoin vivant de la renaissance du métier et des circonstances qui y ont contribué;

— Ḥasan l-'Azzāz (Abū Nazīr), verrier encore en activité, âgé de 50 ans, est le premier maître-verrier actuel; il a participé à toutes les activités des gens du métier à partir de 1936;

— Maḥmūd l-Ḥallā' (Abū Aḥmad) dont l'atelier reçoit actuellement le plus grand nombre de commandes de l'étranger;

— Məşṭafā Da'būl (Abū 'Alī), le premier patron armanazien d'une verrerie à Damas, et le premier maître dans la fabrication de la lampe à pétrole (*ballōra*) (1).

II. LE MILIEU TECHNIQUE.

1. Les Ateliers.

Ainsi qu'on le verra plus loin le nombre des ateliers de verrerie a beaucoup varié depuis le début du siècle. Au terme de cette enquête il atteignait quatorze, l'un d'eux ayant été fondé alors que l'enquête était en cours.

Situation :

Les ateliers des verriers à Damas forment trois groupes principaux, situés chacun dans un quartier particulier de la ville. Les ateliers de chaque groupe ne sont distants l'un de l'autre que de quelques centaines de mètres. Les trois zones concernées sont les suivantes (v. plan p. 4) :

1) *Šāgūr*, au sud de la vieille ville, hors de l'enceinte, au-delà de Bāb aš-Şaġīr. C'est le

(1) Pour la transcription des termes techniques, voir l'Annexe.



Plan de Damas avec situation des ateliers.

plus ancien centre de verrerie à Damas. C'est là que la famille des verriers 'Azzāz s'est installée dès son arrivée à Damas, vers le milieu du dix-neuvième siècle, et qu'elle a fondé son premier atelier. Les quatre plus anciens ateliers existants se trouvent actuellement dans ce quartier. L'un d'eux remonte à la fin du siècle dernier (plan, n° 1). Un autre fut fondé vers 1910, avec une période d'arrêt de 1920 à 1936 (plan, n° 2). Les deux derniers se sont installés durant la deuxième guerre mondiale. Ces ateliers sont rassemblés dans une aire d'une centaine de mètres de rayon. L'un se trouve dans la rue al-Badawī, qui longe le côté nord du cimetière de Bāb aṣ-Ṣaḡīr (plan, n° 3). Le quatrième est un peu à l'écart, dans la rue al-Mazzāz, près du mausolée de as-Surūḡī (plan, n° 4).

2) *Bāb Ṣarqī* (porte est), à l'est de la vieille ville. Les ateliers de ce quartier sont de fondation plus récente. Le plus ancien (plan, n° 5) date de la deuxième guerre mondiale. Les deux autres se sont installés en 1964 et 1973 (plan, nos 9, 13). Ce dernier résulte en fait d'un différend opposant deux frères copropriétaires de l'atelier précédent. Après la scission, les deux ateliers ont fonctionné indépendamment, dans le même local.

3) Géographiquement, les ateliers de *Ġawbar* sont extérieurs à la ville. Ils sont situés en bordure de la route qui mène au village de *Ġawbar*, dans la *Ġūṭa*, zone qui, administrativement, dépend de la municipalité de Damas. Le groupe comporte quatre ateliers, installés postérieurement à la deuxième guerre (1952, 1962, 1965, 1972) (plan, nos 6, 8, 10, 12). L'un s'est fixé sur la route menant vers la *Ġūṭa* orientale, à proximité de la bifurcation vers *Ġawbar*. Les trois autres se trouvent sur la petite route qui conduit à *Ġawbar* même.

Outre ces trois principaux groupements d'ateliers, il existe quelques ateliers isolés dans la banlieue de Damas: un à *Babbīla*, de faible importance (plan, n° 7); un autre à *Dwaīl'a*, qui ne fonctionne pas encore (planche I, n° 14). Enfin, à Damas même, un atelier a été aménagé à des fins de démonstration touristique dans la *Takiyya Sulāimāniyya* (plan, n° 11).

On notera que le déplacement des centres de la verrerie à Damas s'opère du centre vers l'extérieur. Ce mouvement s'explique par des raisons administratives, économiques et techniques. D'une part, la municipalité de Damas n'accorde plus de licences d'installation dans les quartiers résidentiels de la ville. D'autre part, l'aménagement d'un atelier hors de la ville est beaucoup moins onéreux, tant pour la location du local que pour le montant de la reprise. Enfin en banlieue on dispose d'un courant électrique biphasé.

Types d'atelier :

Parmi les ateliers de verriers, on distingue deux types, d'après la technique employée dans la fabrication:

1) l'atelier *artisanal*, où l'artisan ne recourt à aucun outil mécanique dans le façonnage des objets. Le façonnage s'effectue par soufflage humain, à l'air libre ou dans un moule. Le même artisan réalise l'objet dans sa totalité. On compte treize ateliers de ce type, parmi

lesquels figurent quelques-uns des plus anciens et des plus récents. Notre étude ne portera que sur les ateliers de ce type.

2) l'atelier *semi-mécanisé*, où le soufflage dans un moule s'opère à l'aide d'un compresseur à air. Le travail y est organisé à la chaîne; trois ouvriers se relaient dans la fabrication de chaque objet.

La durée annuelle de fonctionnement de ces ateliers est très variable; elle dépend principalement de la demande sur le marché. Ainsi, cinq ateliers travaillent en permanence; trois fonctionnent pendant huit à dix mois; un autre n'a que cinq mois d'activité par an; trois ont un fonctionnement saisonnier (été et hiver); un atelier travaille exclusivement sur commande; enfin, le dernier n'est pas encore entré en activité.

Par ailleurs, tous les ateliers sont contraints à des interruptions de travail plus ou moins prolongées, pour des raisons diverses: manque d'ouvriers, absence de débouchés, réparations des fours, ou simplement besoin de repos.

Aucune réglementation officielle ne détermine le mode de construction et d'aménagement des ateliers, ni ne contrôle les mesures de sécurité qui seraient à observer. Tout cela est laissé à l'initiative et au savoir-faire des patrons d'ateliers.

Description :

L'atelier artisanal ou semi-mécanisé comporte généralement une pièce vaste et haute (planches I, n° 1 et VI, n° 2), ouverte sur un ou deux de ses côtés. Elle abrite le ou les fours de cuisson. Dans les ateliers récents, elle est couverte d'un toit en matériau ininflammable (ciment, zinc), alors que les ateliers d'installation ancienne ont gardé le toit à poutres de bois de la maison ou de la boutique où ils ont été aménagés. Dans certains ateliers, la toiture ne repose pas directement sur les murs; elle est surélevée par des piliers d'angle, ce qui laisse entre toit et murs un espace ouvert destiné à l'aération, à l'évacuation de la chaleur, et éventuellement à la sortie de la fumée. Dans d'autres ateliers, la toiture elle-même est percée, au-dessus du four, d'ouvertures surmontées d'une couverture surélevée, ce qui permet la circulation d'air, tout en protégeant le four des intempéries. Le toit peut aussi être muni d'ouvertures mansardées, abritées par des auvents. Dans un angle de la salle de cuisson, et à distance du four, une citerne souterraine contient la réserve de combustible.

L'atelier occupe d'autres pièces, disposées autour d'une cour: on y entrepose les débris de verre et on y range les objets fabriqués; le patron de l'atelier y a parfois un bureau (planche I).

La plupart de ces ateliers artisanaux laissent une impression de précarité, du fait de leur installation d'apparence fragile et rudimentaire. Le local des ateliers est d'ailleurs aisément transformable en vue d'autres activités, artisanales ou commerciales, par la simple destruction du four, dont la durée moyenne de fonctionnement n'excède guère six mois.

A titre d'exemple, on décrira l'atelier de Maḥmūd l-Ḥallā' (plan, n° 5) (plus connu sous le nom de Abū Aḥmad), où sont fabriqués des bibelots et de la verrerie de table. L'aménagement de cet atelier est particulièrement rationnel (1) (planche I, n° 3 et VI, n° 3).

L'atelier se trouve dans le quartier de Bāb Šarqī, aux abords d'une petite route qui rejoint les vergers de la Ġūṭa, (route dite « al-Iḥdā 'ašariyya »). On y accède par une allée étroite qui débouche sur une cour mitoyenne aux locaux d'autres artisans.

Les murs extérieurs sont construits en argile crue et en pisé; leur épaisseur est d'une trentaine de centimètres; ils sont étayés de piliers en pierre. La toiture de la salle de cuisson, épaisse de quinze centimètres environ, est en béton armé et repose sur les piliers de pierre. Au-dessus du four, elle est percée de trois ouvertures d'aération.

L'atelier s'ouvre au nord. A droite de l'entrée, deux enclos non abrités servent au dépôt des sacs de débris de verre récemment arrivés. Sur le même côté, mais à l'intérieur de l'atelier, une pièce de petites dimensions (2,5 m. × 2,5 m.) sert de bureau et de salle d'exposition des divers objets produits par l'atelier. A gauche de l'entrée, une pièce (4 m. × 3 m.) abrite le matériel d'emballage: caisses, cartons, copeaux de papier. Au-delà du bureau et derrière lui, une pièce de forme allongée (6 m. × 2,5 m.) sert au rangement des objets finis, qui sont disposés sur des étagères faites de caisses de thé superposées. C'est là que se fait la vente sur place. Plus loin, toujours sur la droite, se trouvent trois compartiments non couverts. Les deux premiers renferment les débris de verre prêts à être versés dans le four. Le troisième, situé face à la sortie du tunnel de recuisson du four, reçoit les chariots (*ṭarazēna*) chargés d'objets terminés sortant de ce tunnel. Le refroidissement des objets se termine en cet endroit.

Le local principal a approximativement la forme d'un rectangle ouvert de plain-pied sur la cour. A mi-longueur se trouve le four, adossé au mur du fond (côté sud, sans ouvertures). Dans l'angle sud-est, la citerne souterraine contient environ deux tonnes de fuel; elle est surmontée de deux barils surélevés, d'où le combustible est dirigé vers le foyer.

Contre le mur sud-est, un établi supporte les outils nécessaires aux réparations. Sur une étagère basse de l'établi sont disposés les moules de fabrication. Au-dessus du même établi, certains outils employés dans la fabrication des objets de verre sont accrochés à des barres de fer fixées au mur (*m'aṣṣ*, *mrabba'*, *māša*). Les outils plus longs sont posés contre le mur, à côté de l'établi. Enfin un peu plus loin, sur le même mur, est installé un lavabo à eau courante. Contre le mur nord, à gauche de l'entrée, des rayonnages offrent un espace supplémentaire au rangement des objets terminés.

Cet aménagement, relativement fonctionnel, n'est pas observable dans tous les ateliers artisanaux qui sont souvent plus rudimentaires. Certains d'entre eux se modernisent, et sont en cours de transformation en ateliers semi-mécanisés, pour faire face à la concurrence industrielle: installation d'un compresseur électrique fournissant l'air de soufflage et d'un dispositif permettant le travail à la chaîne. Les autres ateliers semblent condamnés à dispa-

(1) L'atelier n° 4, plus traditionnel et plus vaste (on y fabrique des *'aṭramīz*), présente une organisation de l'espace tout à fait comparable (planches I, nos 1 et 2 et VI, n° 2).

raître à plus ou moins longue échéance, à moins qu'ils ne sachent exploiter la vogue récente de la verrerie proprement artisanale et traditionnelle.

2. *Le four, les matières premières et le combustible.*

a) *Le four.*

Le four trouve généralement sa place au milieu ou au fond d'une cour ou d'une pièce bien aérée, ouverte sur un côté.

— D'après les vieux artisans verriers, *le four traditionnel*, chauffé au bois et aux noyaux d'olives, comprenait quatre compartiments séparés l'un de l'autre par une cloison basse. Ces compartiments étaient :

1) *beit-al w'id*, le foyer, le plus vaste des quatre. On y brûlait le bois et les noyaux d'olives. Les flammes atteignaient les autres compartiments en passant par dessus les cloisons. On alimentait le feu par une ouverture latérale.

2) *'oşara*, petit compartiment communiquant avec le foyer par une ouverture située au bas de la cloison mitoyenne. C'est par le *'oşara* qu'on retirait du foyer la cendre et les résidus non consommés du combustible.

3) *maḥwal*, ou *żern al-ftīr*, ou *hoḍ al-ftīr*, la cuve de fusion. Les débris de verre y étaient introduits par une ouverture latérale (*bāb al-maḥwal*), ou *tā'et at-tarḥ*). Ils s'y transformaient rapidement en pâte vitreuse.

4) *'adre*, ou *hoḍ al-ḥamīr*, ou *żern al-ḥamīr*, la cuve d'affinage. La pâte vitreuse passait de la cuve de fusion à la cuve d'affinage par une petite ouverture percée à la base de la cloison mitoyenne (*'āṭe'*, pluriel *'awāṭe'*). Les postes de travail étaient situés tout autour de la cuve d'affinage, face aux ouvertures (*tā'āt*) pratiquées dans les parois (*şador*, plur. *şdūra*) de cette cuve.

Le four était surmonté d'une arche de cuisson (*māşwāye* = le gril). L'arche était constituée de trois parties :

1) *'ebbe*, ou *maḥmar*, ces mots signifiant respectivement la voûte et la chambre de fermentation. Elle était chauffée par les flammes du foyer, qui y pénétraient par un orifice pratiqué dans la voûte du four (*fawwāret at-taḥmīr*). La température s'y élevait à quelques centaines de degrés (400°-500°). Les objets déjà façonnés y étaient introduits depuis l'extérieur par plusieurs petites ouvertures; ils étaient disposés dans le *maḥmar* par le *mşatṭer*, ou rangeur. Le remplissage terminé, la portière et les ouvertures de la paroi étaient bouchées par des morceaux de briques. Après avoir séjourné là durant deux ou trois heures, les objets étaient déplacés vers le compartiment suivant.

2) *man'al*, le brasier, était une autre chambre, contiguë à la première et de mêmes dimensions, mais de température moins élevée (environ 200°). Elle était chauffée indirectement par le four. Si cette source de chaleur était insuffisante, on y allumait du bois dans un coin. Les objets recuits y séjournèrent également pendant deux à trois heures.

3) un second *man'al*, situé sous le premier. C'était la partie la moins chaude de l'arche de recuisson (quelques dizaines de degrés). On y déposait les objets en dernier lieu, avant de les placer à l'air libre, dans un angle de l'atelier, où ils achevaient de se refroidir.

— *État actuel :*

L'introduction du mazout, puis du fuel, comme combustibles dans les verreries, au cours de la deuxième guerre mondiale, puis la généralisation de cet usage après la guerre, enfin un souci de rationalisation du travail, ont entraîné la modification de la structure du four et du dispositif de recuisson.

Lors de cette enquête portant sur les ateliers de verrerie de Damas, on a observé trois types de four :

a) Four à arche de recuisson. Le nombre des fours de ce type s'élève à cinq. Leurs propriétaires ont adopté ce dispositif afin de pallier l'exiguïté des locaux (planche II).

b) Four à tunnel de recuisson. Huit ateliers ont opté pour ce système, qui est le plus commode et le plus rationnel (planche III).

c) Four sans dispositif de recuisson. Il s'agit de fours qui se limitent à la fabrication d'objets de faible volume et à parois minces, tels les verres de lampes à pétrole (*ballōrāt kāz*). Ces objets se refroidissent vite sans nécessiter de recuisson. Deux fours seulement sont de ce type. Les fours pourvus de *māšwāye* n'utilisent pas leur dispositif de recuisson lors de la fabrication des *ballōra* (planche IV et pl. V, n° 3).

Dans les trois types mentionnés ci-dessus, le four proprement dit a la même structure, et ne varie que par ses dimensions, tandis qu'on observe deux variantes du système de recuisson (quand il existe) : système traditionnel de l'arche, tel qu'il est décrit plus haut, et système du tunnel. La description du four dans l'atelier du verrier Abū Aḥmad, qui comporte un tunnel de recuisson, suffira donc pour compléter cette présentation des types de four utilisés.

Le four lui-même est constitué de deux parties séparées par une cloison ('*āte'*) :

1) *Maḥwal* ou *ḥoḍ al-fīr*, qui sert en même temps de foyer et de cuve de fusion. La substitution du mazout ou du fuel aux combustibles traditionnels a permis, d'une part la suppression du compartiment de nettoyage, d'autre part l'emploi d'une cuve unique comme foyer et lieu de fusion. En effet le mazout ou le fuel, déjà chauffés puis pulvérisés sur toute l'étendue du foyer par un ventilateur électrique, sont brûlés presque instantanément au-dessus des débris de verre en fusion. Les particules de combustible non consommées s'agglomèrent sur la paroi de séparation. Au bout de deux ou trois jours, elles forment une masse carbonisée qui est retirée, puis revendue, sous le nom de « houille », à des particuliers, pour usage domestique.

Les dimensions du *maḥwal* sont de 0,48 × 0,48 m. Au centre de la paroi latérale de la cuve, et à 0,55 m du sol, un orifice d'environ 8 cm. de diamètre laisse passer le tuyau relié

au ventilateur, qui alimente le foyer en combustible. Les débris de verre sont introduits par une ouverture (*tā'et at-tarh*) pratiquée sur la paroi de face, qui est consolidée par une seconde épaisseur de briques réfractaires. Cette ouverture, en forme de rectangle (0,30 × 0,20 m.) est close par un couvercle de matière réfractaire. Devant elle, à une soixantaine de centimètres du sol, est ménagée une banquette horizontale (0,46 × 0,40 m.) sur laquelle on pose le couffin contenant les débris de verre qu'on va jeter dans la cuve.

2) 'adre, ou *ḥoḍ al-ḥamīr*, la cuve d'affinage. Elle est de dimensions légèrement plus restreintes que la précédente (0,48 × 0,32 m.). C'est là que s'accumule la pâte de verre prête à être façonnée. La pâte s'écoule de la cuve de fusion vers la cuve d'affinage par une rigole profonde de 6 cm, qui court le long des deux cuves, dans la partie médiane de leurs sols en passant sous la cloison de séparation. Les flammes du foyer franchissent la cloison et atteignent la cuve d'affinage, pour la chauffer et maintenir la pâte de verre en état de fusion. Un orifice (*fawwāra*) dans la paroi contiguë au tunnel de recuisson permet aux flammes d'atteindre l'étage supérieur du tunnel pour le chauffer.

Sur chacune des deux autres parois de la cuve d'affinage est ménagée une ouverture de travail (*tā'a*) située à 0,47 m. du sol. L'ouverture est haute de 0,25 m., large de 0,15 m.; elle est munie d'une porte mobile en matière réfractaire; le verrier au travail soulève cette porte en actionnant du pied une pédale placée au sol (*dawwāse*) qui est reliée par une chaîne à un levier attaché à la porte. A droite de chaque ouverture de travail, on remarque un orifice de petites dimensions (*farazle*), sur le bord duquel l'artisan pose le bout du *bōlīn* pour le tenir au chaud, quand il ne s'en sert pas. Devant l'ouverture de travail et cette ouverture secondaire, s'étend la table de travail (*meide*). C'est une banquette large de 0,52 m., profonde de 0,50 m., et haute de 0,43 m., ce qui permet à l'artisan de travailler assis sur un tabouret bas. Sur l'avant, la banquette se rétrécit jusqu'à 0,30 m. du fait de la présence à droite et à gauche, d'un rebord haut de 15 cm. Une plaque métallique (*rḥāme*) est fixée entre les deux rebords. Sur le rebord de gauche est creusée une profonde échancrure de quelques centimètres, où l'artisan pose sa canne et la fait tourner quand il retire une paraison, ou quand il fait réchauffer l'objet qu'il façonne. Le rebord ainsi façonné s'appelle le *sarž*.

A gauche de la table de travail, une murette haute de 0,92 m. sert d'écran, protégeant l'artisan de la chaleur intense du four.

Le toit du four (*'alb*) est de forme pyramidale. Au-dessus de la cuve d'affinage, il est percé d'un orifice permettant le chauffage d'un petit tunnel de recuisson supplémentaire, aménagé au-dessus du four.

Le principal tunnel de recuisson est situé derrière le four. Il est composé de deux étages superposés, ayant chacun comme dimensions: 3,74 m. de longueur, 0,48 m. de largeur, 0,55 m. de hauteur. Au sol de chaque étage est fixée une double ligne de rails, sur lesquels se déplacent de petits chariots (*tarazēna* = draine?). Chaque chariot est placé à l'entrée de l'étage supérieur, et chargé d'objets au fur et à mesure de la fabrication. Le chariot rempli est poussé vers l'intérieur pour laisser place au chariot suivant. Au terme de leur parcours, les chariots pleins sont recueillis à l'autre extrémité du tunnel, où ils sont vidés, puis renvoyés

par le tunnel inférieur. Sur le toit du four, un autre tunnel de recuisson, de dimensions plus restreintes (1,26 m. de longueur, 0,30 m. de largeur, 0,25 m. de hauteur) sert à la recuisson des objets de verre assez épais mais de très petite taille : perles, médaillons, plaques décoratives.

Un tel dispositif de recuisson représente une nette amélioration sur le système ancien. Les objets n'ayant pas à être déplacés d'une chambre vers l'autre, on économise sur le temps de travail et le nombre des ouvriers, et on réduit au minimum les risques de casse. En outre, quand le four lui-même, détérioré par l'usage, doit être détruit puis reconstruit, le même tunnel de recuisson peut être conservé ce qui permet de l'utiliser pendant une longue durée.

Les dimensions des différentes parties du four varient d'un atelier à l'autre. Cependant la proportion de volume entre la cuve d'affinage et la cuve de fusion est maintenue de façon assez constante dans un rapport de 2/3 environ. Le nombre des ouvertures de travail varie également, comme le montre le tableau suivant relatif aux fours observés durant cette enquête :

Nombre de postes de travail par four	1	2	3	4	5	6	7
Nombre de fours	2	4	2	3	2	1	0

— *Construction du four :*

Anciennement, la matière première utilisée dans la construction du four était la pierre volcanique noire, abondante en Syrie; elle n'est pas poreuse et résiste à la chaleur. L'autre matériau traditionnel était le pisé (*tīne* ou *laban*).

La pierre noire est maintenant remplacée par des briques (*āžarr*) et des briques réfractaires (*āžarr nārī*), recouvertes à l'extérieur d'une couche de pisé qui sert également de mortier.

C'est le maître-verrier lui-même qui construit son four, ou qui dirige les travaux de sa construction. On commence par le sol des cuves et leur rigole. Puis on élève les parois (*šdūra*) et la cloison de séparation intérieure ('*āte'*) en y ménageant les diverses ouvertures (*tā'āt*) et les orifices de sortie de la chaleur (*fawwārāt*). On termine par le toit et les banquettes de travail. Certains artisans consolident les parois du foyer par des blocs de ciment. La durée de construction d'un four varie de trois à dix jours, selon son volume et sa complexité. Un four peut fonctionner en moyenne de quatre à six mois, après quoi les briques réfractaires se désagrègent sous l'effet de la chaleur très élevée qui y est maintenue d'une manière continue.

Chacun des maîtres-verriers a sa manière propre pour allumer le four; mais tous s'accordent sur la nécessité d'un préchauffage du foyer. Abū Aḥmad, par exemple, y allume du bois. D'autres utilisent un réchaud à gaz qui projette ses flammes à l'intérieur du foyer par l'ouverture latérale, ou tout autre moyen de chauffage. De même, on chauffe préalablement le mazout ou le fuel dans le réservoir placé près du foyer au moyen d'un réchaud à kérosène. Le carburant devient ainsi plus fluide et inflammable.

Quand le foyer est jugé assez chaud, on actionne le ventilateur électrique; on ouvre le robinet du conduit à carburant, à un débit faible puis accru. Le four est ainsi chauffé durant 72 heures. Ce temps écoulé, on verse les débris de verre dans le foyer, que l'on alimente au fur et à mesure de la liquéfaction des débris, jusqu'à ce que le niveau de la pâte de verre dans les deux cuves soit arrivé à quelques centimètres du bord des ouvertures de travail. L'artisan peut alors se mettre à l'œuvre.

b) *Les matières premières utilisées.*

Dans les verreries artisanales anciennes, jusqu'en 1930 environ, on fabriquait le verre à partir de silicates terreux et de composés alcalins. Le sable provenait de la région du Qalamūn (environs du village de Mnīn); l'alcali arrivait de Ġizlāniyyé, près de Nabk, ou de Žērūd.

Réalisé suivant une proportion de trois qantar de sable pour deux qantar d'alcali, le mélange était cuit dans une sorte de four (*ma'lā* = gril). Un seul *ma'lā* fonctionnait à Damas. Les verriers les plus anciens le décrivent comme une construction carrée, ayant 1,5 m. de côté à la base, et de 1 m. de hauteur. Dans le bas, une ouverture latérale permettait d'y introduire le bois de chauffage. Dans le haut, une lucarne servait à l'enfournement du sable et de l'alcali. Au terme de la cuisson, qui était une opération longue et complexe, on obtenait un frittage fin, d'un blanc verdâtre. Ce frittage, broyé et tamisé, puis soumis dans un autre four à une fusion prolongée (dix-huit heures), donnait une matière appelée 'zāz *karḥ*. Pour la fabrication des objets dans le four (décrit p. 8), le *karḥ* était mêlé, en proportions égales, à des débris de verre d'origine mixte (verre local et verre d'importation); on obtenait ainsi une pâte qui s'étalait et se travaillait facilement. Ce four qui servait aussi à la fabrication des objets de verre comprenait deux cuves, l'une destinée à la fusion du mélange de *karḥ* et de débris de verre (*fīr*), l'autre contenant la pâte de verre fondue et prête à l'usage (*ḥamīr*).

Après 1930, cette fabrication traditionnelle du verre disparaît. Les verriers utilisent simplement des débris de verre, abondants sur le marché, et qui, à cette époque, selon l'informateur, provenaient d'Europe.

Actuellement, les principaux fournisseurs de débris de verre aux ateliers sont les usines locales de boissons gazeuses, les vitriers, et les ramasseurs de verre cassé ou de récipients non consignés qui font la tournée des maisons et des rues. Des particuliers se présentent d'eux-mêmes dans les ateliers, pour y vendre des objets ou débris de verre.

En outre, des débris de verre sont importés du Kuweit, de l'Arabie Séoudite et des autres pays du Golfe Arabique. Le coût du transport est réduit grâce à l'utilisation judicieuse des camions qui, sans ces cargaisons, feraient à vide le trajet de retour depuis la région du Golfe.

Le prix des débris varie de 40 à 140 livres syriennes (1) par tonne, selon leur couleur et

(1) Une livre syrienne vaut actuellement environ 1,20 franc.

état de propreté. Le plus coté est le verre transparent non coloré. Le moins cher est le verre de teinte vert foncé. Entre les deux, le verre bleu est payé 70 L.S. la tonne.

Quand les débris de verre sont arrivés à l'atelier on effectue un tri par couleurs. On nettoie ce qui exige un lavage. On casse les pièces entières ou les débris de grande taille. Ce qui est prêt à l'utilisation est déposé à proximité du four.

c) *Le combustible.*

Les verreries anciennes utilisaient comme combustible le bois et les noyaux d'olives, que l'on avait en abondance, et qui étaient relativement peu coûteux. Ces matières présentaient aussi l'avantage de pouvoir être revendues comme combustible domestique, sous forme de charbon maigre (*tafi*) ou de résidus partiellement consumés de noyaux d'olives (*de'*). En revanche, les inconvénients de ces combustibles étaient nombreux: impossibilité d'obtenir des températures élevées; difficulté pour maintenir et contrôler une température régulière; encombrement du stockage; risques d'incendie dans l'atelier. Enfin deux ouvriers devaient être occupés à plein temps pour l'alimentation du four en combustible et son nettoyage très fréquent (évacuation de la cendre et des résidus non consumés).

Les premières tentatives de remplacement du bois et des noyaux d'olives par du mazout eurent lieu juste avant ou pendant la deuxième guerre mondiale. Le mazout était d'abord pulvérisé dans le four à l'aide d'une pompe rudimentaire, actionnée manuellement. Vers 1948, certains ateliers commencèrent à utiliser le fuel comme combustible. La pompe manuelle fut remplacée par un système plus élaboré, pourvu d'un ventilateur électrique.

Actuellement, le mazout et surtout le fuel, sont les seuls combustibles employés dans les ateliers de verrerie. Ils permettent d'atteindre des températures élevées, régulières, de contrôle aisé. Ils économisent la main-d'œuvre, qui était requise pour l'approvisionnement et le nettoyage du four. Étant stockés dans des citernes souterraines, ils limitent les problèmes d'encombrement et les risques d'incendie.

Ce changement a entraîné diverses modifications dans le plan du four. Dans les ateliers actuels, le système de circulation du combustible est aménagé de manière efficace, et en tenant compte d'un minimum de précautions de sécurité. On le décrira en choisissant comme exemple-type l'atelier d'Abū Aḥmad à Bāb Šarqī (plan, n° 5). Le carburant est déposé dans une citerne souterraine, d'une contenance de 11.000 litres environ, située dans l'angle sud-est de l'atelier, à une certaine distance du four. De là, le fuel est pompé à la main vers un tonneau métallique, surélevé de 3 mètres par rapport au niveau du sol, et qui communique avec un tonneau voisin, de même niveau, destiné à doubler la réserve de combustible utilisable pendant le travail. Du second tonneau, le fuel est conduit par un tuyau jusqu'à un réservoir de faible contenance (cylindre de 0,60 m. de hauteur × 0,30 m. de diamètre), placé plus bas et à une vingtaine de centimètres du four; c'est là que le fuel est réchauffé et prend une consistance plus fluide. Un tuyau métallique coudé, dont le débit est contrôlé par un robinet, laisse le fuel se déverser dans un entonnoir prolongé par un autre tuyau oblique, qui débouche sur le conduit de ventilation. Ce dernier conduit pénètre

dans la cuve de fusion du four; le carburant qui y parvient est projeté, pulvérisé, dans toute la cavité du foyer, par la soufflerie électrique.

Selon la capacité des fours, la consommation de carburant varie de 200 litres à 1000 litres par jour. Au moment où l'enquête a été faite, les prix d'achat étaient de 65 livres syriennes par tonne de fuel, et de 125 livres par tonne de mazout.

3. *Les outils et la fabrication.*

Avant de décrire le travail de l'artisan nous passerons en revue les outils qui lui sont nécessaires.

Les outils (voir planche VII).

Les outils de l'artisan sont tous de fabrication locale.

1. *hadide*, ou canne: tube de fer permettant au verrier de souffler dans la paraison. Elle existe en différentes dimensions. Son diamètre peut varier entre 8 et 12,5 mm. et sa longueur entre 0,80 et 1,20 m. (1). On en voit un grand nombre dans chaque atelier. L'artisan choisit la canne de la dimension la mieux appropriée à l'objet qu'il fabrique (2).

2. *bōlīn*, ou pontil: tige de fer pleine de 0,70 à 0,90 m. de longueur et de 8 à 17 mm de diamètre, de deux types:

— (*bōlīn al-laz'*) *pontil de collage*, constitué de deux parties soudées: le manche court et épais (20 mm. de diamètre, 0,15 m. de longueur) et la tige proprement dite (17 mm. de diamètre, 0,65 à 0,70 m. de long); collé au fond de l'objet il permet de le tenir pendant que l'ouvrier termine le façonnage du col.

— *bōlīn al-'arwe*, ou *bōlīn ad-dān*, pontil: le verrier l'utilise pour rapporter un morceau de verre à la pièce principale: anse, anneau, filetage, etc...; c'est une tige fine et légère (8 mm. de diamètre, 0,70 à 0,75 m. de long).

3. *mrabba'*, pinces avec branches courtes (0,16 m. de long) à section rectangulaire, aux extrémités aplaties. L'arc de liaison varie de 18 mm. à plusieurs centimètres selon la grandeur des objets pour lesquels elles sont utilisées. Placées sur les genoux du verrier elles servent de point d'appui pour la canne ou le *bōlīn* lors du façonnage des objets (voir photo).

4. *māša*, pincettes grossières aux branches longues de 0,45 à 0,50 m., de section circulaire (diamètre 5 à 6 mm.). Arc de liaison 5 à 6 cm; utilisées pour le façonnage des objets (col, pieds, etc.).

5. *m'ašš*, ciseaux de fer à larges lames (3,5 cm. de large, 0,14 m. de long) utilisés pour épurer la paraison ou sectionner les morceaux superflus après la pose d'une anse.

(1) On distingue la *hadīdet-šāgāl*, canne fine (8 mm.) employée pour la fabrication des petits objets (ventouses, petits flacons), la *hadīde mīt-derhamī*, canne moyenne pour les petits bocalux et la *hadīde-t-t'le* (12,5 mm.) pour les grosses pièces.

(2) Après un long emploi l'extrémité de la canne se déforme et éclate; l'artisan coupe la partie endommagée et rallonge la canne à l'autre extrémité. Cette canne constituée de 2 morceaux n'a pas d'usage particulier.

6. *gazāle*, longue tige de fer pleine (1,5 m. à 2 m.) dont l'extrémité aplatie s'élargit en forme de raclette (2 à 3 cm de largeur). Utilisée pour pousser et remuer les débris de verre dans la cuve de fusion et pour nettoyer de ses impuretés la surface de la pâte dans la cuve d'affinage.

7. *saffūt*, longue tige de fer pleine de 2 m. environ de long (diamètre = 2 cm). Elle sert à introduire les objets dans l'arche ou le tunnel de recuisson.

8. *'ašāye*, long bâton (2 m.) employé pour défourner les objets délicats.

9. *'āleb* (moule), lourde pièce d'acier fabriquée localement à partir de modèles importés. De forme et dimensions variables, le moule se compose de 2, 3 ou 4 parties articulées sur charnières, et comportant 2 manches permettant de l'ouvrir et de le fermer.

La fabrication (voir planches VIII et IX):

On peut distinguer 3 temps dans la fabrication des objets en verre:

1) préparation de la pâte, à partir des cassures de verre (*ksāra*): cassage du verre, lavage, triage selon la couleur;

2) façonnage de l'objet;

3) recuisson, rangement et emballage.

La première et la troisième étape sont accomplies par des ouvriers non qualifiés ou par des apprentis (*mḥaddem*, *mṣatṭer*). Ce sont souvent des femmes, qui à l'aide d'un petit marteau cassent, trient et lavent les débris de verre (1).

L'apprenti, lui, alimente le four, verse les débris dans la cuve de fusion (voir planche VI, n° 3), les pousse avec le *gazāle*.

Il accomplit également les gestes annexes à la fabrication: préparation des outils qu'il tend au verrier au moment propice; transport des objets du poste de travail à l'arche de recuisson et au tunnel de refroidissement; rangement, etc. Il veille également à ce que le verrier soit constamment approvisionné en eau ou en thé.

L'emballage des objets à exporter est souvent aussi un travail féminin.

La deuxième étape: le façonnage de l'objet est le travail de l'artisan verrier. C'est sur elle que nous nous attarderons.

Le verrier travaille assis sur un tabouret bas (30 cm. de haut) placé légèrement en biais par rapport à l'ouverture du four *tā'a*. Un mouchoir noué autour de son front absorbe la sueur et empêche qu'elle ne l'aveugle. Il a un pied sur la pédale *dawwāse* qui actionne la porte. Autour de lui sont disposés ses outils, un bidon et une petite boîte remplie d'eau: dans l'un il trempera le pontil, dans l'autre les pincettes. Une carafe d'eau lui permet de se

(1) Nous en avons déjà vu la description dans la partie consacrée à l'atelier et aux matières premières. Voir aussi la troisième partie.

désaltérer fréquemment. Posé sur un tabouret, à 1 mètre derrière lui, tourne un gros ventilateur.

Considérons d'abord le *façonnage d'un objet soufflé à l'air libre*.

1. *Cueillement de la paraison* (planche IX, n° 1).

Quand l'ouvrier se met au travail il introduit d'abord la canne (*hadide*) dans l'ouverture du four pour la chauffer et en couvrir l'extrémité d'une mince couche de pâte (*talbise*). La canne repose sur une échancrure (*sarž*) taillée dans le rebord gauche du poste de travail.

A l'aide de sa canne ainsi préparée, qu'il fait rouler entre ses doigts, le verrier cueille ensuite une boule de paraison (*karha*), dont, dès la sortie du four, il épluchera prestement les impuretés avec les ciseaux (*m'aşş*) (VIII, 2). Il pose la canne sur son genou protégé par les pinces (*mrabba'*) et à l'aide des pincettes (*māša*) exerce une pression à son extrémité sur la paraison pour qu'elle se détache plus facilement au moment voulu (IX, 4).

Prenant la canne à pleines mains il égalise et équilibre cette paraison sur la dalle (*rhāme*) par pression et rotation (VIII, 1 et IX, 2).

2. *Soufflage, modelage* (VIII, 3, 4 et 5; IX, 3 et 5).

Le verrier souffle ensuite dans sa canne de façon à développer une poche d'air dans la paraison. Ce premier soufflage exige un effort proportionné à la quantité de pâte cueillie, donc aux dimensions de l'objet fabriqué.

Seul un ouvrier accompli et ayant une forte capacité thoracique peut souffler un gros *'atramiz* (1).

Suivent alors une série d'opérations: balancement de la canne, rotation complète autour du poignet que l'ouvrier accomplit soit assis, soit debout, pour que par son propre poids la boule s'étire, s'allonge. Ses gestes alternent avec de nouvelles opérations de soufflage jusqu'à ce que l'objet ait atteint le volume recherché. Pour rendre à la pâte son élasticité et faciliter ces opérations, l'ouvrier est souvent obligé de réchauffer sa paraison. Il la présente à l'entrée du four en maintenant un mouvement tournant de manière à ce que la forme développée garde sa symétrie. Quand ce premier façonnage est terminé l'ouvrier passe les pinces (*mrabba'*) préalablement mouillées autour du col de l'objet posé sur le *meide* et en détache la canne par une légère secousse.

Il a auparavant préparé le *bōlīn* de collage qui est recouvert d'une fine couche de paraison (*talbise*) et qui se réchauffe dans le *ferazle* en attendant usage.

Les pinces sont replacées sur son genou.

3. *Travail du col* (VIII, 9 et IX, 7).

L'objet détaché de la canne est retourné et repris par le cul, en son centre, à l'aide du *bōlīn*, puis chauffé à nouveau au rouge à l'entrée du four pour le travail du col.

(1) Bocal de verre pouvant contenir jusqu'à 3 ou 5 litres. Voir plus loin, p. 18.

L'artisan exécute tout le façonnage du col en faisant rouler d'une main le *bōlīn* sur les pinces (*mrabba'*) placées sur son genou droit et en tenant de l'autre main les pincettes (*māša*) avec lesquelles il en aggrandit peu à peu l'ouverture, en aplatit, en arrondit ou en retousse le bord; étire un bec verseur, etc...

4. Pose d'une anse (IX, 8).

Lorsqu'il désire ajouter une anse ou un motif décoratif (filetage) (IX, 6) il cueille à l'aide d'un deuxième *bōlīn* (*bōlīn ad-dān*), préparé comme le précédent, une petite paraison qu'il étire, fixe en un point à l'objet un moment réchauffé et puis étire à nouveau. D'un bref coup de ciseaux il enlève le surplus de pâte et fixe l'autre extrémité de l'anse en l'écrasant légèrement avec les pincettes sur le corps de l'objet.

Le *bōlīn ad-dān* est trempé dans l'eau pour être débarrassé de la meule et remplacé ensuite dans le *fārazle*.

L'objet terminé, l'ouvrier tend le *bōlīn* à un assistant, *mṣaṭṭer*; ce dernier introduit l'objet dans le 'abbe, qui est la partie la plus chaude de l'arche de recuisson, et détache le *bōlīn* d'un coup sec.

Plus tard à l'aide du *saffūt* il le passera dans la deuxième partie puis dans la troisième partie de l'arche de recuisson, qui sont de moins en moins chaudes (elles portent le nom de *man'al*).

L'artisan a déjà ressaisi sa canne (*hadīde*) qui chauffait dans l'ouverture du four et cueille une nouvelle paraison, enchaînant sans temps mort la fabrication de l'objet suivant, reprenant ses gestes en apparence simples mais qui exigent une extrême précision et un coup d'œil sûr (1).

La fabrication des *ballōra* ou verres de lampes est plus simple et plus rapide. Un cercle de métal donne à l'ouvrier les dimensions de l'ouverture. L'ouvrier travaille sans apprenti, la recuisson se faisant dans un petit recoin situé à côté de la porte du four et ne durant que le temps de la fabrication du verre suivant.

C'est l'ouvrier lui-même qui dépose la *ballōra* terminée dans un grand panier posé sur le sol à côté de lui.

Soufflage dans un moule.

Dans le cas d'un objet soufflé et moulé, on assiste aux mêmes opérations que dans le soufflage à l'air libre: cueillage de la paraison — épluchage — égalisation — mais le soufflage s'opère toujours à l'aide de la canne, dans un moule (*'āleb*) où l'ouvrier a introduit la paraison.

C'est un apprenti qui prépare le moule (en mouillant les parois intérieures pour que la paraison n'attache pas) et le manœuvre.

Pour les gros objets, par exemple le 'aṭramīz, l'ouvrier opère un premier soufflage à l'air libre et ce n'est qu'à la fin du façonnage que s'opère le soufflage dans le moule.

(1) La fabrication d'un gros 'aṭramīz dure 3 minutes, celle d'une *ballōra* de 30 à 40 secondes.

Le reste des opérations, façonnage du col, recuisson, sont les mêmes que celles décrites précédemment (1).

4. *Les objets.*

Plusieurs types de classification (2) pourraient être retenus pour présenter la grande diversité des objets fabriqués aujourd'hui par les verriers de Damas. Nous adopterons celle qui nous paraît le mieux correspondre à l'évolution du métier :

- Objets d'usage courant faits à Damas depuis au moins la fin du 19^e siècle;
- Objets décoratifs dont la production a commencé sous l'influence de l'Institut Français de Damas dans les années trente.

Les objets usuels (ou d'usage courant) (planches X et XI).

Soufflé ou soufflé-moulé, le *'aṭramīz* est l'objet traditionnel type. C'est un bocal de grande dimension. Transparent, légèrement verdâtre, il est de forme galbée ou cylindrique avec une large ouverture et sans pied ni anse (X, 3 et 4).

Difficile à fabriquer en raison de son volume, le *'aṭramīz* ne peut être l'œuvre que d'un artisan accompli, maître de sa technique. Il réclame aussi, en raison de la quantité de verre utilisée, un four de grandes dimensions. Sa fabrication date donc de la création des premiers ateliers (3), époque à partir de laquelle il a peu à peu supplanté cruches et jarres en terre.

Le *'aṭramīz* est largement utilisé dans les familles et chez les commerçants pour toute sorte de conserves : olives, fromages divers, aubergines (*makdūs*), cornichons (*kabīs*), confitures, etc... Il existe toute une gamme de *'aṭramīz* désignés selon leur poids (4).

Le *'aṭramīz* de Damas se distingue de celui d'Alep (soufflé à Armanāz) (X, 2) et même de celui d'Égypte, par la finesse et l'élégance de ses formes et proportions.

Soufflé ou soufflé-moulé le verre de lampe à pétrole ou *ballōra* est l'autre objet d'usage courant qui est fabriqué en grande quantité (XI, 5). Avant la deuxième guerre mondiale, cet objet était importé et peu fabriqué localement. Aujourd'hui dans tous les villages où l'électricité n'a pas été installée il a remplacé la lampe à huile.

'aṭramīz et *ballōra* sont des objets de fabrication saisonnière destinés à la clientèle locale.

(1) Pose d'un fil: lorsqu'il désire obtenir des formes aplaties (cas du poisson par exemple), l'ouvrier, après le soufflage ou parfois même après le façonnage, réchauffe l'objet et claque la face à aplatir d'un coup sec, sur le « *mreise* ». A l'aide du *bōlīn* il cueille une petite paraison qu'il soude par un point à l'objet sans le détacher du *bōlīn* qui, écarté, donnera un fil de verre qu'un mouvement tournant enroulera autour de ce dernier (planche IX, n° 6).

(2) Selon la fonction (bocaux, gobeletterie, flaconnage, etc...), selon la technique de fabrication

(objets soufflés, soufflés-moulés), selon le type de production (en série, à la pièce...) etc...

(3) Lorsque les artisans ne possédaient qu'un petit four à domicile ils ne pouvaient façonner que de petits objets: perles de verre coloré, parfois émaillé, destinées à protéger enfants et animaux contre le mauvais œil, petits flacons, lampes à huile, etc... qui constituaient alors l'essentiel de la production.

(4) — *'aṭramīz naṣṣī* (un demi *'aṭramīz*).

— *'aṭramīz maṣṣad* (un peu plus grand).

Ils sont souvent fabriqués en grande série dans des ateliers spécialisés, artisanaux ou semi-mécanisés (1).

Autrefois les verriers fabriquaient *divers types d'objets à la commande*, en petites séries ou à la pièce (planches X, n° 1, XI, n°s 1 et 4, XII, n° 1):

— *anbiq*, alambic.
 — *qandil* ('*andil*), lampes de mosquée.
 — *baḥa*, petite bouteille plate qui se cachait dans une poche et où on mettait de l'araq.

— *kāsāt hawā*, verres à ventouses.
 — *fayyāše*, petits flacons à col fin et long, offert aux enfants à l'occasion des fêtes pour y mettre du réglisse et autre boissons.

— '*amariyye*, verre épais et opaque incrusté dans les coupes des hammams.
 — *sā'a ramliyye* ou sablier, objet demandant un travail de grande finesse et de haute précision, souvent utilisé pour mesurer les parts d'eau d'irrigation dans la Ġūṭa

— *brī' z-zeit*, cruche à huile de verre bleu foncé très épais. Utilisées par les épiciers et destinées à être exposées, ces cruches étaient souvent décorées (2).

Il existait également toute une série de flacons commandés par les différents commerçants parfumeurs, pharmaciens, droguistes, etc.

La plupart de ces objets n'étant plus aujourd'hui d'usage courant, les verriers en ont abandonné la fabrication ou ne la maintiennent qu'à titre exceptionnel, comme objets d'art, souvent dans des dimensions réduites. C'est un nouveau regard, plus soucieux d'esthétique, celui d'une clientèle étrangère, qui a transformé ces objets utilitaires en objets décoratifs.

Les objets d'art (planches XI, n°s 2 et 3, XII, n° 3).

Entre 1922 et 1929 l'Institut Français d'Art et Archéologie, alors dirigé par M. E. de Lorey, s'est intéressé à l'artisanat syrien et à celui du verre soufflé en particulier. L'Institut préparait les dessins de pièces anciennes conservées au Musée et qui avaient fait la renommée du verre de Syrie. Il demandait à Sleimān l-'Azzāz, *šeiḥ* des verriers de ce temps, de les exécuter. Ces pièces, verres, coupes, gobelets, vases, lampes de mosquée, animaux (3), etc... étaient destinées souvent après décoration soit à l'exposition soit à la vente à une petite clientèle étrangère atteinte par l'intermédiaire de rares commerçants damascains et beyrouthins (Ṭarazī par exemple).

Stimulée par la création d'un four exposition à la foire internationale de Damas en 1957, cette fabrication d'objets d'art n'a fait que se développer et se diversifier. Les verriers spécialisés dans cette fabrication reçoivent actuellement de grosses commandes pour les marchés

— '*aṭramīz arba' wā'i* (pesant quatre onces: 800 gr.).

— *nəṣṣ raṭlī* (pesant un demi *raṭl*).

— '*aṭramīz təs' wā'i* (neuf onces).

— '*aṭramīz raṭlī* (un *raṭl*).

— '*aṭramīz raṭlī wa-nəṣṣ* (un *raṭl* et demi):

cet '*aṭramīz* peut contenir de 5 à 6 *raṭl* de conserves.

(1) Šāgūr pour les '*aṭramīz*, Žobar pour les *ballōra*.

(2) Voir p. 20 les procédés de décoration; voir aussi les photos.

(3) Poissons et oiseaux exclusivement.

syriens, arabes et européens. C'est une production en constante évolution: types d'objets, formes, couleurs sont désormais soumis à la demande d'un marché qui ne cesse de s'étendre.

L'artisan lui-même introduit améliorations et innovations tout en travaillant. Salīm l-'Azzāz exprimant son goût pour la nouveauté et l'originalité nous a dit: «Je ne fais pas deux pièces semblables. C'est çà le métier de verrier».

La création de l'artisan, hier encore stimulée par les formes anciennes, est aujourd'hui influencée en particulier par des formes étrangères modernes parfois imposées lorsqu'il s'agit de commandes importantes (bock de bière, broc à jus de fruit). Autre source d'innovation, la Faculté des Beaux-Arts de Damas dont les professeurs, chargés de la décoration des bâtiments publics, font à l'occasion appel aux verriers pour exécuter objets, pièces ou décors projetés. Dernière source et peut-être la plus importante: le Musée des Arts et Traditions populaires qui par une action amicale, discrète mais constante, s'est efforcé de promouvoir la production traditionnelle au rang d'une production artistique, faisant ainsi découvrir à l'artisan qu'il peut devenir artiste.

Les «objets d'art» qu'on trouve actuellement chez les verriers spécialisés sont d'une extrême diversité: tous types et toutes formes de verres, de coupes, de bols, de gobelets, de brocs, de vases, de carafes, d'assiettes, de saladiers, de perles, de médaillons, de boules, de lettres décoratives, etc...

Aux couleurs traditionnelles, vert, marron, turquoise, s'ajoutent toutes les teintes de bleu jusqu'au violet.

Les objets d'art surtout de type et de forme traditionnels, lampes, vases, etc. sont souvent achetés par les *décorateurs* spécialisés. Les procédés de décoration les plus courants sont: la peinture, le guilloché, la peinture en relief (*nabaṭī*), la dorure, l'émaillage.

Les motifs sont repris de l'art arabo-islamique: calligraphie, arabesques, fleurs, animaux, etc. (planche XII, n^{os} 1 et 2).

III. L'ÉVOLUTION DU MÉTIER.

Les conditions dans lesquelles les artisans-verriers poursuivent leurs activités révèlent un mélange de traditions et d'efforts rénovateurs. L'évolution de cet artisanat, lente jusqu'à la deuxième guerre mondiale, s'est accélérée au cours de celle-ci. Après une période de difficultés dans les années qui ont suivi la guerre, la verrerie s'est développée de nouveau depuis dix ans.

1. Du début du siècle jusqu'à la deuxième guerre mondiale.

Le nom du verrier est *zazzāz* en arabe littéraire et 'azzāz dans le dialecte syrien. Dans la société traditionnelle, en Syrie comme ailleurs, les familles prenaient le nom des métiers qu'elles exerçaient; d'où le nom de la famille 'Azzāz (1), à l'activité de laquelle est dû le développement de la verrerie à Damas, à l'époque moderne.

(1) Ces données historiques nous ont été fournies au cours des interviews de Sleimān, et Ḥasan (tous deux fils de Salīm) et de Mḥammad (fils de Raslān) (voir le tableau généalogique, planche XIII).

L'aïeul de cette famille, aux dires des plus anciens, est originaire de Palestine et serait venu de Hébron (al-Ḥalīl), ville connue par son artisanat du verre, pour s'installer à Damas, il y a plus de deux siècles. Il y construisit un four modeste dans la maison qu'il habitait dans le quartier de Šāgūr. Là, la famille — hommes, femmes et enfants — formait une unité cohérente, et fabriquait de petits objets en verre tels que perles, ventouses, amulettes et, sur commande, des vitres de 0,20-0,30 m de côté, des lampes de mosquées et des petits flacons pour différents emplois, selon la technique du soufflage à l'air libre. Il semble qu'au fur et à mesure que la famille s'agrandissait et se ramifiait, les nouvelles maisons qu'elle occupait dans le même quartier soient devenues des petites verreries fonctionnant sur le même modèle.

Vers la fin du XIX^e siècle, ce travail à domicile prit fin, et une verrerie commune (à un, puis à deux fours) vit le jour dans le quartier de Šāgūr, dans un emplacement central par rapport aux maisons de la famille. Ces grands fours permirent de fabriquer de grands objets tels que bocaux, vases, bols, cruches et autres dont l'utilisation venait de se répandre dans les milieux aisés de la ville. Une certaine division du travail s'établit alors: les femmes restant à la maison, et les hommes de la famille travaillant à la verrerie. Le métier passait du père au fils, excluant les fils des filles mariées avec des étrangers à la famille.

Comme l'artisanat du verre est un artisanat travaillant à feu continu, ce qui exige un entretien incessant, les verriers se partageaient la journée de travail: les uns prenaient le travail de minuit à midi, les autres venaient les remplacer à midi et après douze heures de travail allaient réveiller les premiers pour prendre la relève, ce qui était facile vu la proximité des maisons. En l'absence d'une équipe de nuit, l'entretien du feu était assuré par un veilleur (*ḥāres*) qui devait connaître le métier.

Il est à noter que pendant cette phase, la cohésion et l'harmonie n'étaient nullement assurées au sein de la famille. Il arrivait même souvent que des différends se produisent. Selon les uns ils portaient sur le point de savoir s'il fallait produire en grande quantité et vendre à bon marché, ou s'il était préférable de produire une meilleure qualité et vendre à un prix relativement plus élevé (1). Selon les autres, le désaccord provenait de l'infiltration d'éléments étrangers à la famille, par mariage. Ces derniers auraient été considérés comme usurpateurs du gagne-pain des vrais 'Azzāz, et de ce fait n'auraient pas eu le droit d'exercer le métier (2).

Il est vraisemblable que la famille 'Azzāz traversait alors une crise du fait de l'augmentation du nombre des producteurs par rapport à la capacité du marché du verre: cet article était, jusqu'au début du XX^e siècle, une marchandise de luxe que les couches pauvres et moyennes de la population n'avaient pas les moyens d'utiliser et le marché se réduisait à quelques marchands ambulants (*mat'ayyeš*) qui venaient acheter les objets au *raṭal* (2½ kgs) et les portaient sur des plateaux de paille pour les vendre au bazar, le vendredi. L'installation

(1) Ḥasan l-'Azzāz.

(2) La famille est aujourd'hui divisée en deux branches opposées qui prennent les noms de Sleimān (fils de Salīm) et de Mḥammad (fils de Raslān).

Mḥammad Raslān l-'Azzāz affirme que la branche Sleimān est originaire de Damas et est un rameau de la famille al-Maḥayrī qui se serait lié avec les 'Azzāz par mariage.

de deux fours au sein de la verrerie commune et la construction d'une deuxième verrerie dans le même quartier vers 1910 par une branche de la famille aggravèrent encore la situation: la limitation du marché obligea ces fours à fonctionner en alternance pour maintenir l'équilibre entre production et consommation, tandis que les intermédiaires profitaient de cette concurrence et de la baisse des prix qui en résultait pour augmenter leurs gains. D'autres modifications dans l'organisation du travail, distribution des tâches et promotion d'une tâche à une autre, représentaient elles aussi un effort pour faire face à cette crise. Il s'agissait de l'institution d'une hiérarchie ascendante, assignant aux verriers un rang et un rôle bien définis, qui restreignait l'accès au travail essentiel du verre (le soufflage et la fabrication des gros objets) à une poignée de maîtres (*m'alle*) au sein de la famille. Cette organisation ouvrait au jeune 'Azzāz la carrière suivante:

— Vers 14 à 15 ans, après avoir fréquenté l'école coranique (*kuttāb*) et appris la lecture, l'écriture et les éléments de la religion, le garçon pouvait rejoindre le métier comme apprenti ou aide (*mḥaddem* ou *mnāwel*). Cette activité modeste qui durait pendant cinq ans environ, avait pour but de familiariser l'enfant avec le milieu technique et social. Il était défendu à l'apprenti de se mettre devant le poste de travail et de cueillir une paraison, en raison de son jeune âge. Mais quelques-uns désobéissaient aux règles, et soufflaient le verre pendant l'absence des maîtres, et arrivaient ainsi au rang suivant plus rapidement que les autres.

— Vers 20 ans, l'apprenti devenait un ouvrier actif (*šagḡil* ou *šāne'*). Il fabriquait des petits objets, d'abord des ventouses, des couvercles de bocaux, puis il passait à la fabrication des petits bocaux (*'aṭramīz naṣṣī*), puis de bocaux de plus en plus grands. Cette ascension était longue et dure, et rares étaient les ouvriers qui atteignaient les plus hauts échelons et passaient au troisième rang, celui de la maîtrise.

— Le titre de maître (*m'alle*) n'était conféré qu'à ceux qui acquéraient le souffle et l'adresse nécessaires pour fabriquer les grands bocaux, la technique utilisée étant le soufflage à l'air libre.

— Quand un maître se distinguait des autres par la qualité des objets qu'il fabriquait, il était surnommé maître des maîtres (*šaiḥ*), un titre honorifique, qui ne conférait à son porteur aucun droit et ne lui imposait aucun devoir, et qu'il gardait tant qu'il était le maître le plus habile du métier.

Tous ces degrés étaient réservés aux membres de la famille, et lorsque des étrangers étaient employés à la verrerie, on leur donnait des emplois sans avenir comme celui de rangeur (*mṣaṭṭer*) dont le travail consiste à ranger les objets fabriqués dans l'arche et à les défourner et qui n'avait aucune chance d'être promu au rang d'ouvrier.

Cette hiérarchie et ces appellations sont des survivances des corporations de métiers (*šinf/aṣnāf*, *ḥirfa/ḥiraf*, ou encore *kār/kārāt*) qui groupaient les maîtres, les ouvriers et les apprentis exerçant un même métier dans la ville (1). Pendant des siècles ces

(1) Voir: L. MASSIGNON, *E.I.* IV, *šinf*, 455; YŪSUF, *Ṭawā'if al-ḥiraf wa ṣ-šinā'āt fī Ḥamā*, dans E. QOUDSI, *Corporations à Damas en 1883*; A.W.M. A.A.A.S., XIX, 1969, 85-102.

corporations avaient été gouvernées par la coutume. A la fin du XIX^e siècle le gouvernement ottoman avait jugé nécessaire de les réglementer officiellement, d'abord à Constantinople (en 1868). En 1912 il avait étendu cette réglementation à tout l'Empire sous le titre de « Règlement des Corporations » (*Aşnâf Cemiyetleri*) qui supprimait la fonction de *şaiḥ al-ḥirfa* et exigeait que les membres de chaque métier s'organisent selon un statut écrit et approuvé par le conseil municipal (1). Ce règlement est resté lettre morte jusqu'à 1925, date à laquelle il a été appliqué par quelques organisations professionnelles qui ont commencé à se former sous le nom de syndicats (*naqābāt*) groupant surtout les patrons de l'artisanat; puis il a été remplacé par la loi n° 152 en 1935 qui permettait la formation des syndicats groupant patrons et ouvriers.

Ces législations successives n'ont guère touché nos verriers qui semblent avoir vécu dans un monde clos. Leur activité dépendait pour l'essentiel de ceux qui les approvisionnaient en matière première, et de ceux qui portaient la marchandise au bazar. Ils n'avaient que peu de rapports avec les consommateurs puisque les marchands ambulants en étaient chargés. Leurs relations avec les autorités se réduisaient à la visite d'un percepteur qui venait une fois par an, accompagné d'un agent de police, pour collecter l'impôt qui se montait annuellement à 3 piastres.

Le cadre, à l'intérieur duquel s'effectuaient le travail et l'ascension par les verriers des degrés successifs du métier, était déterminé par des traditions qui avaient souvent un caractère religieux et par la structure quasi familiale de l'entreprise artisanale. Chacun était censé connaître ses devoirs et les différends étaient réglés, comme c'était le cas dans la famille, par le patron qui était à la fois le père et le chef.

Bien qu'il pût y avoir concurrence entre les diverses branches de la famille, ou entre les membres de la famille, et ceux que l'on considérait comme étrangers ou intrus, la distinction entre patron (possédant) et ouvriers et compagnons (non possédants) était complètement absente de cette organisation et le petit nombre des verriers peut expliquer pourquoi ils n'ont pas cherché à former un syndicat bien que le mouvement syndicaliste ait atteint la Syrie dès la fin de la première guerre mondiale.

Divers incidents montrent cependant que les verriers n'étaient pas complètement satisfaits de leur sort; mais ils ne s'en prenaient pas directement au cadre sclérosé du métier, l'atelier familial constituant pour eux, en fin de compte, un refuge contre toutes les incertitudes du monde extérieur.

Relevons quelques initiatives individuelles situées en dehors de cette structure familiale, pendant les premières décennies du siècle:

— Vers 1910, la famille se scinde, et une branche installe un deuxième atelier qui fonctionne pendant dix ans, puis est fermé par les autorités. La famille se regroupe dans le premier atelier.

(1) J. GAULMIER, *Notes sur le mouvement syndicaliste à Hama*, Paris, 1932, 103; P. BAZANTAY, *Enquête sur l'artisanat à Antioche*, Beyrouth, 1936; M. KAYYĀL, *op. cit.*, 213-14.

— Plusieurs membres de la famille, notamment Raslān et Kāmel, s'engagent comme ouvriers qualifiés dans la première usine installée à Bāb Šarqī, un des quartiers périphériques de Damas, avec l'aide d'experts allemands. Mais l'usine s'arrête après peu de temps, et les ouvriers retournent à leur verrerie familiale. Néanmoins ce travail de courte durée à l'usine avait familiarisé les verriers, non seulement avec un équipement et des techniques modernes, mais aussi avec une organisation nouvelle du travail (division du travail et travail à la chaîne). Rien ne sort dans l'immédiat de cette tentative, en raison de la première guerre mondiale, mais vers 1923, Kāmel importe des outils, des moules, des briques réfractaires et des décolorants. Cette tentative ne réussit pas car la majorité des verriers ne sont pas préparés à des innovations de ce genre. En revanche, ils commencent à utiliser les débris de verre étrangers arrivés sur le marché vers 1930 comme matière première, en raison de la commodité de leur emploi et de la supériorité évidente du verre ainsi obtenu.

— Un peu avant 1930, Sleimān (maître verrier de son époque) accepte d'exécuter les dessins proposés par l'Institut Français et s'efforce de perfectionner les objets d'art, seul ou avec l'aide d'un décorateur. Cette activité s'avère très utile, car l'univers des verriers commence à s'étendre au-delà du cadre formé par les marchands ambulants et le bazar du vendredi. Les autorités décident d'exposer les produits des arts locaux au Palais Azem et à la Foire Internationale installée dans les locaux du Musée de Damas en 1936. Au point de vue matériel même les verriers tirent profit de ce développement car les clients étrangers prennent désormais l'habitude de venir faire leurs commandes directement à la verrerie; d'autre part les décorateurs commencent à introduire le verre dans leur œuvres.

— Au cours de cette même période (1930-1938), Məstafā entreprend de parcourir la Syrie et le Liban, s'arrêtant ici et là, à Ḥomṣ, à Ḥamā, à Deir ez-Zōr, à Qāmišlī, à Lattaquié et à Beyrouth et dans d'autres villes. Il transporte ses outils dans un sac avec une pièce de basalte noir; il loue une partie d'une cour, d'un *hān* ou d'une boutique, y construit son four en employant son morceau de basalte et un peu de terre cuite et de *təbən*, puis il ramasse du bois et se met au travail. Une telle initiative que Məstafā avait prise dans le but limité de gagner sa vie, peut avoir constitué pour les verriers un exemple des efforts qu'ils devaient faire pour sortir de l'impasse et leur avoir appris qu'il leur fallait s'adresser directement à la population, et créer chez elle le besoin et l'habitude de se servir du verre.

— Après la Foire de 1936, la deuxième branche de la famille récupère son atelier, et Rāgeb introduit définitivement la technique du soufflage dans un moule qui permet la fabrication en série.

Toutes ces démarches, plus ou moins assurées et réussies, préparaient les verriers au grand bouleversement de leur cadre social et professionnel que la deuxième guerre mondiale rendit possible.

A la veille de la guerre la situation économique des verriers était difficile et c'est ce qui explique leurs efforts pour s'ouvrir de nouvelles perspectives et accroître leurs revenus. Toutefois leur position restait plus favorable que celle des autres artisans de Damas pendant la même époque, ou même de certains employés.

Le verrier était payé à la journée: Ḥasan qui travaillait en 1936 comme *ṣāne'* (ouvrier) gagnait alors 1,50 livre syrienne par jour, c'est-à-dire quatre fois plus que les ouvriers d'autres métiers dont le salaire était généralement de 35 piastres par jour, et deux fois et demie plus qu'un maître d'école qui recevait 20 livres syriennes par mois. Une des raisons de cette supériorité est que la journée des verriers durait 12 heures, pendant lesquelles ils s'exposaient à la chaleur du four. Les ventilateurs n'existant pas à cette époque, deux ou trois verriers travaillaient à tour de rôle, chacun fabriquant quatre *'aṭramīz*, puis cédant sa place à l'autre. On disait alors que « le verrier introduisait sa canne dans le four et en tirait de l'or ». Aussi, en dépit de leurs plaintes, les verriers tenaient-ils fermement à leur métier et se refusaient-ils à renoncer à ce qui leur avait été dévolu du fait de leur appartenance à la famille *'Azzāz*. Parmi les trente et un représentants de la famille à cette époque un seul a choisi un métier différent, un autre l'abandonnant après l'avoir exercé pendant un certain temps (1).

2. *La deuxième guerre mondiale.*

La deuxième guerre mondiale a constitué pour la Syrie, du point de vue qui nous occupe, la première période de son histoire récente pendant laquelle la menace de la concurrence étrangère a disparu, chacun pouvant en toute liberté déployer son initiative pour développer son activité et améliorer sa situation. Les artisans tirèrent profit de leur habileté manuelle et, en l'absence de produits importés et d'industrie verrière locale, c'est l'artisanat qui dut fournir tous les articles nécessaires à la vie quotidienne et aux autres industries. Le cadre traditionnel de la verrerie a rapidement éclaté durant cette période, les verriers sortant de leur coquille familiale pour devenir les associés des commerçants. Les verreries — dix ateliers artisanaux et cinq ateliers semi-mécanisés — ont débordé le quartier traditionnel pour se répandre dans les quartiers périphériques de la ville ou même dans les localités environnantes. Trop peu nombreux — d'après la généalogie de la famille *'Azzāz*, il ne devait pas y avoir plus de vingt hommes vivant à cette époque — les verriers ont été amenés à révéler le secret de leur métier aux étrangers, car ils ont dû embaucher dans les nouvelles verreries tous ceux qui se présentaient, qu'ils soient des fils de filles *'Azzāz* mariées avec des étrangers, des Damasains n'ayant aucune relation avec la famille, ou encore des émigrants des petites villes ou des villages qui affluaient vers la capitale pour prendre part à l'essor des affaires et en bénéficier.

L'apprentissage du métier qui s'étendait auparavant sur plusieurs années fut accéléré, ne durant plus que quelques mois ou quelques semaines: il fallait faire vite car les commandes ne pouvaient pas attendre; d'autre part il s'agissait désormais d'un travail en série qui n'exigeait plus les mêmes capacités que le travail artistique. On estime que plus de cent verriers étrangers à la famille ont fait l'apprentissage du métier au cours de cette période (2).

(1) Voir la planche XIII.

(2) Interview de Ḥasan.

Par ailleurs l'organisation du travail à l'intérieur des verreries a subi de grands changements. Plusieurs facteurs y ont contribué :

1) Le développement du mouvement syndical qui accompagnait l'industrialisation, ce qui devait entraîner des revendications concernant l'amélioration des conditions de vie des ouvriers.

2) L'importance de la demande qui exigeait des verriers qu'ils donnent un rendement maximum au point de vue quantité et qualité.

3) La formation des ouvriers dont la majorité n'étaient pas habitués à supporter la chaleur du four et à fournir un travail soutenu pendant 12 heures comme avant la guerre.

Le changement qui a eu lieu d'abord dans l'atelier de 'Abdo l-'Azzāz, et s'est étendu ensuite dans les autres verreries, n'a pas été le résultat d'une législation officielle: celle-ci n'a été introduite qu'en 1946 avec la loi du travail n° 279. Il était dû à l'initiative de Ḥasan l-'Azzāz, maître verrier et associé dans l'atelier, qui, ayant pris conscience de la nouveauté de la situation, avait décidé d'organiser les ouvriers en trois équipes se relayant toutes les huit heures. Pour inciter les ouvriers qualifiés à augmenter leur production, le paiement à la pièce a été introduit, les assistants et les aides continuant à être payés à la journée.

Ces innovations qui donnaient satisfaction aux patrons et aux artisans ont permis de couvrir les besoins locaux, les matières premières nécessaires (les débris de verre) arrivant en abondance grâce à la collecte faite dans le pays et dans les pays arabes voisins et le mazout ayant remplacé le bois et les noyaux d'olives comme combustible.

Bien que n'ayant pas de données économiques précises sur cette période, en ce qui concerne en particulier les prix et les salaires, nous savons, d'après les études faites sur l'industrie syrienne (1) que les prix et les revenus ont été alors très élevés, la demande dépassant l'offre, ce qui a assuré aux verriers une situation très favorable.

3. *Après la deuxième guerre.*

Le grand essor que l'artisanat du verre avait connu pendant la guerre a été éphémère. Aussitôt la paix revenue, les produits étrangers ont à nouveau afflué sur le marché. D'autre part, l'industrialisation du pays, ralentie pendant la guerre du fait de l'impossibilité d'importer les équipements nécessaires, s'est accélérée ensuite pour diverses raisons: accumulation de capitaux disponibles pour l'investissement; soutien accordé par le gouvernement (exonération d'un certain nombre d'impôts, crédits à long terme, mesures protectionnistes); enfin l'accroissement de la clientèle de l'industrie à cause de la supériorité de ses produits et de leur meilleur marché par rapport aux produits artisanaux. Tous ces facteurs ont contribué au recul de l'artisanat, et à la fermeture de la plupart des ateliers de verrerie installés pendant la guerre, et on a même pu se demander si l'artisanat n'était pas irrémédiablement condamné (2).

(1) A. BAGH, *L'industrie à Damas* (Université de Damas 1961), p. 26.

(2) *Ibid.*, p. 21.

Ceux des artisans verriers qui n'avaient pas d'attaches solides avec le métier, notamment les citadins et les paysans étrangers à la famille 'Azzāz, ont choisi soit d'abandonner le métier pour exercer une autre activité plus rentable, soit de chercher dans l'industrie la stabilité et la sécurité qui manquaient aux activités artisanales. Mais ceux qui avaient des attaches profondes avec l'artisanat, ou étaient conscients de leur valeur professionnelle, n'ont pas pu cette fois encore, abandonner leur patrimoine traditionnel ou se résigner au travail mécanisé. L'installation des ateliers n'étant pas coûteuse à l'époque, ils se sont disséminés dans les grandes villes voisines, Baghdad, Jérusalem, Jaffa et autres, et y ont repris le travail artisanal; ceci ne pouvait cependant constituer une solution durable car la concurrence de l'industrie avait gagné toute la région.

Quelques données statistiques et économiques pourront jeter plus de lumière sur la situation des artisans verriers au lendemain de la guerre (1).

NOMBRE DES VERRERIES ET DES VERRIERS PENDANT LES ANNÉES
1955-1958

Genre d'établissements	<i>usine</i>	<i>usine semi-mécanisée</i>	<i>atelier semi-mécanisé</i>	<i>atelier artisanal</i>	<i>total</i>
Nombre d'établissements	1	1	5-4	5	-
Nombre d'ouvriers	400	100	60	40	600

Ce tableau illustre deux faits: le premier est la réduction du nombre des ateliers artisanaux, le deuxième est l'invasion par l'industrie de ce secteur économique. Dix ans seulement après la fin de la guerre, les artisans ne représentent plus que le quinzième des effectifs totaux.

Les ouvriers d'usine étaient recrutés, et travaillaient, suivant un statut spécial, conforme à la loi du travail de 1946 qui fixait les salaires minimaux à 3,5-4 L.S. pour 8 heures de travail, et les salaires maximaux à 12-14 L.S. En outre, ces ouvriers jouissaient de tous les avantages prévus par la loi, et leur transport était assuré gratuitement. Un règlement similaire était appliqué aux ouvriers des établissements semi-mécanisés: salaires minimaux 3 L.S. pour 8 h. de travail; salaires maximaux (cueilleurs et souffleurs) 8 L.S. Dans les ateliers artisanaux, la journée de travail était généralement réduite à 6 heures pour assurer du travail à tous les artisans qui, bien que qualifiés, ne gagnaient que 1,5-2 L.S. par jour. Ces derniers ne jouissaient d'aucune mesure de protection et d'aucun avantage social. A cause de la réduction du marché, ils se déplaçaient d'un atelier à l'autre suivant les possibilités de travail.

(1) Ces données sont tirées des trois ouvrages suivants: S. AL-QĀSIM, *Etude économique sur la fabrication du verre à Damas* (Université de Damas, 1955); Z. ḤASAN, *L'Industrie verrière en Syrie* (Université de Damas (1958)); A. BAGH, *op. cit.*, p. 85.

Dans ces conditions on peut se demander comment l'artisanat a survécu pendant cette période. Tout indique que la persistance de l'artisanat a été due en grande partie à la tenacité de la famille 'Azzāz, qui disposait de quatre des cinq ateliers qui fonctionnaient pendant cette période. Les 40 verriers qui restaient fidèles au travail artisanal se répartissaient approximativement comme suit : 30 'Azzāz ; 2 fils de filles 'Azzāz ; 8 Damasains étrangers à la famille et Armanaziens.

Les maîtres verriers de cette famille ont su réserver à l'artisanat un domaine propre, celui des objets d'art inspirés de la tradition. Pendant la deuxième guerre déjà, alors que l'utilitaire devait l'emporter sur l'artistique, ces maîtres avaient continué à fabriquer des objets d'art qu'ils vendaient aux antiquaires de Damas et de Beyrouth qui les distribuaient à leur tour dans plusieurs pays arabes et étrangers et aux quelques décorateurs qui s'en servaient dans leurs travaux. Quand la crise d'après guerre les a obligés à partir travailler hors de Damas, c'est dans ce domaine surtout qu'ils ont déployé leur activité.

Cependant, une tendance nouvelle est apparue au cours de cette période : on a vu quelques 'Azzāz donner à leurs fils une carrière différente de la leur. Outre la crise qui atteignait la verrerie, l'expansion de l'enseignement est partiellement responsable de cette orientation, les professions « à cols blancs » prenant le pas sur les activités manuelles.

Pour surmonter la crise qui les atteignait, les artisans-verriers, conscients de l'échec des luttes individuelles, ont senti la nécessité d'un effort collectif. En 1955, ils se sont réunis dans ce but. En raison du développement du mouvement syndicaliste, ils ont choisi le modèle du syndicat comme cadre de leur organisation. Un comité constitutif a été formé, et un comité exécutif de six membres a été élu avec Ḥasan l-'Azzāz comme président. Toutefois au bout de six mois le président démissionnait et un peu plus tard le syndicat se dissolvait. La crise de la verrerie artisanale provenait de différentes difficultés d'ordre technique, économique, politique et social, que les verriers étaient incapables de résoudre par leurs propres moyens.

A ce stade, une solution ne pouvait venir que d'une décision prise par les pouvoirs publics en ce qui concerne l'avenir de l'artisanat et sa place dans l'ensemble des activités productives. Une politique nouvelle n'a pas tardé à s'amorcer. Plusieurs mesures officielles ont été prises pour encourager l'artisanat et le relancer. Citons entre autres, l'installation en 1958 d'un pavillon pour les arts locaux au sein de la Foire internationale de Damas ; l'organisation d'expositions itinérantes dans les pays arabes et étrangers ; la création en 1972 d'un marché artisanal permanent dans les locaux de la Takiyya Sulaīmāniyya en face du Musée national de Damas, avec des ateliers pilotes, pour les artisanats les plus importants.

Ces mesures ont donné des résultats rapides. La consommation du verre artisanal s'est développée sur les marchés intérieur et extérieur. La situation socio-économique des artisans s'est sensiblement améliorée. Entre 1958 et 1972 le nombre des ateliers a presque triplé, et celui des effectifs a presque quadruplé. Des artisans qui avaient abandonné le métier y sont revenus, de nouveaux artisans y sont entrés ; et naturellement les membres de la famille 'Azzāz qui, à un moment donné, paraissaient avoir perdu leur confiance dans cette activité, ont repris l'habitude d'établir leurs fils dans leurs verreries. Toutefois, ils n'y étaient plus

poussés par la seule force de la tradition, mais par une prise de conscience de l'importance du patrimoine familial.

4. *Situation actuelle.*

Il s'est avéré difficile d'établir des fiches d'artisan pour tous ceux qui participent à l'artisanat du verre en raison de l'instabilité du personnel, et de sa répartition en groupes qui travaillent pendant des périodes différentes de la journée. Néanmoins, les observations faites et les interviews nous ont permis d'obtenir les indications suivantes, valables pour la dernière semaine de janvier 1973:

NOMBRE ET ORIGINE DES ARTISANS-VERRIERS EN 1973

<i>N° de l'atelier</i>	<i>spécialité</i>	<i>nombre des propriétaires</i>	<i>origine des propriétaires</i>	<i>nombre des artisans</i>	<i>origine des artisans</i>
1.	Objets courants traditionnels + objets d'art	1	damascain (non 'Azzāz)	18-20	'Azzāz + damascains + égyptiens + palestiniens.
2.	Objets courants ('aṣramīz)	1	'Azzāz	12	'Azzāz
3.	Objets courants traditionnels	1	'Azzāz	10-12	'Azzāz + damascains + armanaziens.
4.	Objets courants traditionnels	1	damascain	10-12	damascains
5.	Objets d'art	1	Fils d'une fille 'Azzāz	6	'Azzāz + autres parents
6.	Objets courants récents (<i>ballōra</i>)	1	armanazien	14-15	armanaziens
7.	Objets d'art	1	damascain	1	damascains
8.	Objets courants récents	2	armanaziens deux frères	10	armanaziens
9.	Objets d'art	1	'Azzāz	4	'Azzāz + damascains
10.	Objets courants récents + objets courants traditionnels	2	un 'Azzāz + un Damascain	15	damascains + armanaziens
11.	Objets d'art	1	'Azzāz	6	'Azzāz + damascains
12.	Objets courants récents	4	armanaziens	8-10	armanaziens
13.	Objets courants récents + objets courants traditionnels	1	'Azzāz	8-10	damascains
TOTAUX (1)		18		122-133	

A ces chiffres globaux on peut ajouter les femmes qui travaillent au triage des débris de verre et au nettoyage des locaux, et les enfants qui sont présents dans plusieurs verreries, surtout pendant les vacances scolaires.

(1) L'atelier n° 14 n'avait pas encore commencé à fonctionner au moment de la conclusion de l'enquête.

1. *Nombre des artisans.*

L'enquête qu'on a entreprise dans les 13 ateliers artisanaux en fonctionnement a fait apparaître une grande instabilité dans le nombre des artisans qui y travaillent. Non seulement le nombre varie d'une saison à l'autre, mais aussi d'un jour à l'autre et même au cours d'une même journée, phénomène sur lequel on reviendra lorsqu'on abordera l'étude des conditions de travail. Bien que le nombre auquel nous sommes arrivés (120 à 150) représente un grand accroissement par rapport aux dernières années, il ne constitue qu'une petite fraction du nombre total des verriers (environ 1200). C'est ce qu'indique le tableau suivant (1):

NOMBRE DES VERRIERS DANS LES DIFFÉRENTS ÉTABLISSEMENTS
AU DÉBUT DE 1973

Genre d'établissements	<i>usine</i>	<i>usine semi-mécanisée</i>	<i>atelier semi-mécanisé</i>	<i>atelier artisanal</i>
Nombre d'établissements	1	1	3	13
Nombre d'ouvriers	550	450 dont 150 qualifiés (cueilleurs et souffleurs)	50	120-150

Avec le développement de l'industrialisation, cette situation se rencontre dans d'autres secteurs dans lesquels l'artisanat damascain avait acquis une grande renommée, notamment l'industrie textile (2).

2. *Répartition des verreries et artisans selon la spécialisation.*

Au cours de la lutte qu'ont menée les artisans pour s'assurer une place sur le marché, une certaine spécialisation s'est opérée suivant leur expérience et leur compétence, de sorte qu'on rencontre actuellement trois sortes de verreries artisanales et deux catégories d'artisans:

a) *Verreries fabriquant des objets courants traditionnels.*

Parmi les cinq ateliers de verrerie qui continuent à fabriquer les objets courants traditionnels, deux seulement sont encore fidèles à la technique du soufflage à l'air libre et fabriquent le bocal traditionnel (*'aṣramīz 'arabī*); les autres adoptent la technique du soufflage dans un moule, et l'un d'eux a introduit le compresseur mécanique suivant l'exemple donné par les ateliers semi-mécanisés. Selon Ḥasan l-'Azzāz ces ateliers sont sans avenir car ils ne pourront pas se défendre longtemps en face de la production industrielle et semi-mécanique en verre et en matière plastique: les artisans réaliseront vite que n'importe quel bocal fabriqué

(1) Statistiques non publiées de l'Union des syndicats ouvriers à Damas.

(2) BAGH, *op. cit.*, p. 22.

mécaniquement ou semi-mécaniquement est supérieur à un 'aṭramiz soufflé à la bouche quand il s'agit d'une utilisation courante.

b) *Verreries fabriquant des verres de lampes à pétrole (ballōra).*

Ces verreries ont été installées à la suite de l'augmentation de la demande locale pour cet article. L'expansion de l'enseignement dans les villages et celle des travaux publics et de l'artisanat rural ont fait que la journée du paysan se prolonge désormais après le coucher du soleil, ce qui rend l'éclairage de plus en plus nécessaire. Il faut noter que la *ballōra* artisanale ne souffre pas de la concurrence étrangère car les usines de l'Europe ont cessé d'exporter cet article depuis un certain temps. D'autre part, le fait que l'usine semi-mécanisée produit des *ballōra* en grande quantité et que quelques ateliers en fabriquent par le procédé du soufflage dans un moule n'a pas constitué un obstacle à la floraison des verreries qui adoptent le soufflage à l'air libre, et cela pour les raisons d'ordre économique suivantes :

1) L'installation d'un four pour la fabrication de *ballōra* artisanales est moins coûteuse car elle ne nécessite pas un dispositif de recuisson.

2) Le rendement du four en quantité de pièces fabriquées est relativement élevé, car la petite dimension de cet article permet d'aménager plusieurs postes de travail dans le four (de 5 à 7 postes).

3) Le personnel dans ces verreries se limite aux fabricants, car le travail ne nécessite pas d'assistants.

4) La productivité des artisans est considérable: les patrons indiquent qu'un bon artisan fabrique ordinairement 50 douzaines de *ballōra* par jour — ce qui à raison d'une demie livre syrienne par douzaine lui rapporte 25 L.S. par jour de travail.

5) Pour ces raisons la *ballōra* artisanale se vend beaucoup moins cher que celle qui est soufflée dans un moule, ou fabriquée semi-mécaniquement (le prix de la douzaine est de 1,5 L.S. pour les *ballōra* soufflées à l'air libre, de 2,5 L.S. pour celles qui sont soufflées dans un moule et de 3,5 L.S. pour celles qui sont fabriquées à l'usine semi-mécanisée de Dummar). Chaque sorte de fabrication a sa clientèle: les deux premières se vendent dans les villages, la troisième, plus résistante et plus belle, se vend dans les villes syriennes et est exportée vers les pays arabes.

Malgré ces atouts, l'avenir de ce type de fabrication est précaire, car la réalisation du projet d'électrification de tout le pays est prévue en 1975, date de l'achèvement de la construction du barrage de l'Euphrate.

c) *Verreries fabriquant des objets d'art (tuḥaf šarqiyya).*

Il y en a quatre actuellement dont les propriétaires sont :

— Ḥasan l-'Azzāz, propriétaire de l'atelier-pilote au marché artisanal et représentant de la verrerie artisanale à la foire internationale de Damas.

— Maḥmūd l-Ḥallā' (Abū Aḥmad), fils d'une fille de la famille 'Azzāz, s'est établi à son compte à Bāb Šarqī en 1968.

— Raslān l-'Azzāz établi en 1964 avec son frère à Bāb Šarqī, fabriquait avec lui des objets courants et des objets d'art. Au cours de cette année ils se sont séparés, Raslān gardant pour lui le domaine des objets d'art, et laissant à son frère la fabrication des objets courants.

— Mḥammad Ḥan Zāda est un Damasquin qui a appris le métier pendant la deuxième guerre mondiale chez les 'Azzāz, l'a abandonné pendant la crise et y est revenu en 1962: il a alors construit un four minuscule dans sa maison au village de Babbīla et s'y est mis à fabriquer des bibelots.

Dans les deux premiers types de verreries, le métier est pour l'artisan une simple source de profit matériel. Comme les fabricants sont payés à la pièce, leur intérêt est de produire la quantité la plus grande possible pour augmenter leurs gains. Certains artisans peuvent fabriquer de 60 à 80 *'aṭramīz* ou de 40 à 50 douzaines de *ballōra* par jour. Ils acceptent volontiers de travailler en heures supplémentaires pour la même raison. La situation des artisans est meilleure dans les verreries fabriquant les objets courants traditionnels que dans celles qui fabriquent des verres de lampes car malgré la tendance à la mécanisation, les artisans travaillent dans les premières verreries par équipe de deux, voire de trois (souffleur, assistant et parfois apprenti). La coordination des efforts des artisans dans la fabrication conserve au travail un aspect humain. Mais dans les verreries fabriquant des verres de lampes, le travail est plus pénible car l'artisan travaille seul sans assistant, et il est donc contraint à répéter mécaniquement un petit nombre de gestes de 500 à 600 fois par jour.

Dans les verreries fabriquant des objets d'art, l'artisan est d'un autre type; il est conscient du caractère artistique de sa production: le métier n'est pas seulement un gagne-pain pour lui, mais une source d'épanouissement et de satisfaction personnelle. Ces artisans sont plus rares: en général les patrons se font aider par leur fils ou par d'autres membres de leur famille et ils veillent personnellement à leur formation.

3. Répartition des artisans selon l'origine.

Les artisans-verriers sont d'origines différentes:

a) *Les membres de la famille 'Azzāz* et ceux qui sont liés à eux par mariage, bien qu'ils ne constituent plus la majorité des artisans, continuent à tenir une place importante dans le métier, car ils sont propriétaires de 6 des ateliers existants, et ont avec eux les ouvriers les plus compétents. Patrons et ouvriers 'Azzāz doivent être au nombre de 38 d'après le tableau généalogique de la famille.

b) *Un certain nombre d'artisans sont damasquins* par naissance; les uns ont appris le métier pendant la deuxième guerre et y sont revenus après le nouvel essor de la verrerie, les autres sont entrés récemment dans la profession pour la même raison. Quatre d'entre eux sont propriétaires, individuels ou associés, et 50 environ travaillent comme ouvriers qualifiés ou apprentis.

c) *Les Armanaziens* sont originaires de la petite ville d'Armanāz dans le nord de la Syrie qui fournissait en verrerie, au début du siècle, toute la région du nord. En 1937 Gaulmier y dénombrait encore 4 verreries (1). Pendant et après la seconde guerre mondiale, les verreries d'Armanāz ont cessé d'être rentables, car le centre économique de la Syrie s'était déplacé vers Damas, capitale du pays, centre d'une province très peuplée, et nœud de communications. Par ailleurs, Armanāz n'a été électrifiée que récemment, et l'électricité n'y est utilisée que la nuit; les débris de verre qu'on utilise comme matière première y sont plus rares, donc plus chers qu'à Damas; enfin des verreries ont été installées dans les centres des provinces du nord, notamment Alep et Idlib, et lui ont enlevé une partie de sa clientèle. Dans ces conditions, il n'y avait d'autre solution pour les Armanaziens que l'émigration. Le nombre des Armanaziens dans les verreries artisanales de Damas atteint 50 ouvriers. Sept d'entre eux sont propriétaires, individuels ou associés, de trois verreries spécialisées dans la lampe à pétrole. Les autres travaillent comme ouvriers dans celles-ci et dans d'autres verreries.

d) *Les ouvriers venus des pays arabes voisins* sont peu nombreux (5 en tout). Comme la Syrie est un des pays arabes les plus développés au point de vue artisanal, c'est un mouvement inverse qui s'est produit, plusieurs artisans-verriers damascains et armanaziens allant s'établir pendant les dix dernières années au Liban (Tripoli, Sarafand...), à Jérusalem et sans doute aussi dans d'autres villes voisines.

Bien qu'il soit risqué de faire des généralisations à partir d'observations aussi rapides, nous pensons qu'à la différence d'origine semble liée une certaine différence de mentalité parmi les artisans. Les Damascains (surtout les membres de la famille 'Azzāz ou ceux qui ont été élevés dans le milieu artisanal) ont avec le métier et ses traditions des attaches sentimentales, ils y trouvent une satisfaction personnelle et une raison d'être. Pour les Armanaziens, déracinés de leur milieu d'origine, le métier est considéré comme un gagne-pain provisoire et comme un moyen d'ascension sociale. Toutefois, quelle que soit leur origine, les artisans-verriers ont en commun leur désir d'échapper à la condition de prolétaire et d'accéder à celle d'entrepreneur, maître de son avenir.

4. *Patrons et salariés.*

Les 13 verreries artisanales étudiées sont de petites entreprises dont certaines gardent encore l'aspect d'un atelier familial; les patrons sont en général propriétaires des moyens de production et participent eux-mêmes à la fabrication. Néanmoins elles emploient généralement, d'une manière permanente ou occasionnelle, des ouvriers salariés, et on y rencontre une certaine différenciation au sein du personnel.

a) *Les patrons :*

Il y a au total dix-huit propriétaires de verreries (qu'on appelle *m'Allem*). Certaines entreprises ont plusieurs patrons associés. L'augmentation du capital nécessaire pour l'installation de la verrerie et pour son fonctionnement explique cette formule de l'association.

(1) J. GAULMIER, *Note sur la fabrication du verre à Armanāz*, p. 54.

L'exemple de la verrerie-pilote de la Takiyya Sulaimāniyya peut permettre de donner une idée des dépenses que doit faire un propriétaire de verrerie pour installer un atelier. Elles comprennent:

- 1) loyer du local: 600 livres syriennes par an;
- 2) construction du four: 800 L.S. (il s'agit d'un petit four qui sert à fabriquer des objets d'art; la construction des grands fours coûte jusqu'à 2000 L.S.);
- 3) installations destinées au combustible (moteur, grand ventilateur pour pulvériser le mazout, tonneaux, tuyaux...): 1000 L.S.;
- 4) outils, ventilateurs et divers accessoires: 600 à 1000 L.S.;
- 5) coût des matières premières: (débris de verre et combustible: voir pp. 11 et 12).

Ces prix tendent à augmenter. On est donc très loin de la période où le verrier pouvait installer son four avec pour tout capital le morceau de basalte qu'il transportait sur son dos d'une ville à une autre.

b) *Les artisans :*

Pour assurer un travail continu les artisans sont organisés en groupes. On rencontre 3 types d'organisation:

- dans la plupart des ateliers les artisans sont divisés en 3 groupes qui se relaient toutes les 8 heures;
- dans quelques-uns, les artisans sont divisés en 4 groupes qui se relaient toutes les 6 heures;
- dans 3 ateliers fabriquant les lampes à pétrole, les artisans travaillent 12 heures par jour. Dans ce dernier cas ils sont divisés en 2 groupes.

Par ailleurs dans les ateliers qui fabriquent les objets courants traditionnels et les objets d'art, chaque groupe est divisé en équipes de deux, et parfois de trois artisans. Dans les ateliers fabriquant des lampes, chaque artisan travaille seul.

Divers facteurs tendent à atténuer les différences qui existent entre les patrons et les salariés, ce qui affecte les relations qu'ils ont entre eux. D'une part il y a tout lieu de supposer que l'écart entre les bénéfices des patrons et les salaires des ouvriers n'est pas considérable. Par ailleurs la plupart des patrons participent directement à la production. Enfin, malgré l'essor global qu'il a connu récemment, le métier continue à faire face à des difficultés qui atteignent également patrons et salariés et qui renforcent la solidarité qui existe entre eux: problèmes techniques (pannes fréquentes des fours qui interrompent leur activité), manque de débris de verre, et surtout baisse des ventes pendant les saisons mortes (variables suivant les spécialisations) qui amène l'arrêt ou au moins le ralentissement de la production. D'une manière générale la structure de ces petites entreprises artisanales ne paraît pas susceptible de favoriser l'organisation des deux catégories en classes économiquement conscientes qui entreraient en lutte pour défendre leurs intérêts respectifs.

Dans la structure traditionnelle du métier, aux différents niveaux socio-professionnels correspondaient des dénominations particulières *m'Allem*, *sāne'* et *mḥaddem*. Dans un contexte familial et corporatif profondément transformé, les différences entre artisans sont fondées sur la qualification et on distingue donc les artisans qualifiés, des artisans ordinaires et des apprentis.

— L'artisan qualifié, le souffleur, est l'artisan-verrier par excellence. Il est très estimé et il est payé à la pièce. S'il ne trouve pas assez de travail dans une verrerie il s'engage dans deux ou plusieurs verreries à la fois. Il gagne de 20 à 25 L.S. par jour, ce qui équivaut au traitement d'un haut fonctionnaire.

— L'artisan ordinaire, l'assistant, est généralement payé à la journée. Il gagne de 8 à 12 L.S. par jour.

— Les apprentis, qui sont généralement des enfants, reçoivent 1 L.S. par jour comme argent de poche.

— Les nettoyeuses, trieuses, travaillent 6 heures par jour et reçoivent 3,5 L.S. par jour.

La formation des artisans continue à être assurée d'une manière très empirique. Nous avons vu que l'ancienne génération des artisans recevait un enseignement élémentaire dans les *kuttāb*. Pour la nouvelle génération, l'école publique primaire s'est substituée aux *kuttāb*. Quelques artisans font même le premier cycle d'études secondaires. En l'absence de cours ou de stage pour l'apprentissage de l'art du verrier, le compagnonnage continue à être le seul moyen de formation professionnelle. Les garçons rejoignent les verreries existantes comme aides pendant les vacances ou après la fin des études primaires. Ils regardent les autres travailler, leur passent les outils et se familiarisent ainsi avec le milieu. Deux jeunes artisans qui travaillent dans une verrerie d'objets d'arts suivent actuellement des cours de langue française pour mieux s'adapter aux besoins de la clientèle étrangère.

Les artisans salariés ne bénéficient pas de mesures de protection et ils ne sont assurés ni contre les accidents du métier ni contre le chômage auxquels ils sont souvent exposés. Toutefois si ces salariés continuent à avoir des conditions de travail pénibles ils bénéficient, outre de salaires relativement élevés, d'avantages réels qui rendent le travail du verre plus supportable. Il s'agit d'abord de la relative liberté ou autonomie dont jouit l'artisan-verrier. Celui-ci n'est pratiquement soumis à aucune obligation imposée par la nature même du métier; il peut choisir l'objet ou les objets qu'il désire fabriquer, et il peut même changer de fabrication pendant la journée suivant son degré de fatigue. D'autre part, l'artisan fabrique des objets et est payé à la pièce. Il peut donc suivre le rythme de travail que lui permettent son âge, sa santé et ses aptitudes. S'il lui arrive de travailler douze heures de suite, dans une ou dans plusieurs verreries, ce qui lui assure un gain supérieur à ce qu'un autre artisan peut obtenir en une semaine, il peut au contraire ne travailler que quelques heures puis fermer son poste de travail et se reposer. Enfin, en cas de désaccord avec son patron, l'artisan peut aller travailler dans un autre atelier.

L'artisan-verrier a également l'avantage de pouvoir prendre de longs congés: les gains qu'il a pu réaliser durant les mois de travail lui permettent de subvenir à ses besoins pendant cette période qui ne lui est pas payée. Comme congés normaux, il y a d'abord le mois de

ramadan (mois de jeûne), et les deux fêtes musulmanes, 'īd al-fiṭr et 'īd al-aḏḥā, qui durent normalement trois ou quatre jours mais que les artisans-verriers prolongent jusqu'à une quinzaine de jours. A ces congés s'ajoutent les pannes de fours, d'électricité, et les saisons mortes. Dans ces conditions l'année du verrier se réduit à 8 ou 10 mois de travail.

Le travail des femmes et des enfants présente, dans l'organisation actuelle du métier, des avantages non négligeables. Les femmes qu'on rencontre dans les verreries sont souvent palestiniennes. Comme réfugiées elles ne reçoivent dans les camps que les allocations de l'UNRWA. Un revenu supplémentaire utile leur est fourni par le travail peu rémunérateur du nettoyage, du triage et parfois de l'emballage qu'elles acceptent de faire dans les verreries, travail que les hommes refusent, et qui ne peut être confié aux enfants. Les enfants qui travaillent dans les verreries sont ou bien les enfants du patron et de ses parents, pour qui cette activité est comme un patrimoine familial, ou bien les enfants du quartier à qui leurs parents veulent faire apprendre un métier rentable dès leur jeune âge tout en leur assurant en même temps leur argent de poche.

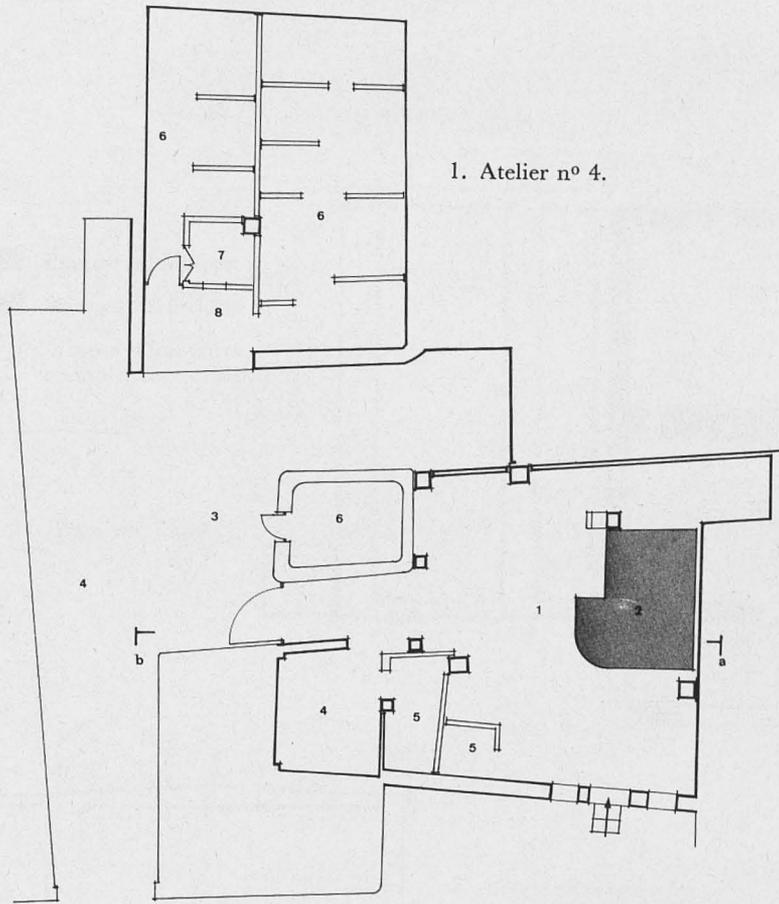
CONCLUSION.

Depuis le début du siècle, les verriers de Damas ont connu bien des vicissitudes. Aujourd'hui, ils vivent une période faste comparable à celle des années 1940 à 1949. Le goût du métier, son enracinement familial, la qualité des objets fabriqués, l'heureuse disposition des hommes à suivre de très près l'évolution du marché et, plus récemment, les initiatives des pouvoirs publics soucieux de préserver un patrimoine national, expliquent sans doute cette relative prospérité actuelle. Mais aujourd'hui comme hier, les verriers interrogent l'avenir...

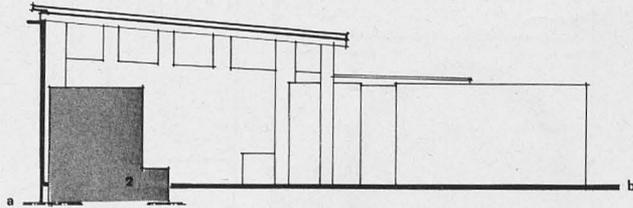
Faut-il penser, avec certains d'entre eux, que les ateliers et les artisans cantonnés dans la fabrication des objets usuels devront, pour survivre, nécessairement diversifier et rénover leur production? Certes *ballōra* et *'aṭramīz* seront bien désuets demain quand l'électricité arrivera dans les plus lointains villages, quand le réfrigérateur, les conserves industrielles et le récipient de plastic auront inondé le marché. Le rétrécissement du marché intérieur va s'accroître d'une manière inexorable. Plusieurs verriers l'ont compris qui déjà s'orientent vers la fabrication d'objets décoratifs pour les pays orientaux et occidentaux.

Mais, pénétrer sur un marché extérieur est toujours une aventure pour un artisanat traditionnel. Tout en conservant précieusement leurs qualités ancestrales, les verriers devront acquérir des compétences nouvelles. Il leur faudra sans cesse varier les formes, les couleurs et les types d'objets décoratifs, s'adapter aux fluctuations d'un goût et d'une mode versatiles, organiser des circuits commerciaux très étendus. Pour conquérir et s'assurer de nouveaux débouchés, les artisans ou leurs enfants plus instruits ne devront-ils pas inventer d'autres modes d'organisation du travail, structurer différemment la profession, faire appel à des techniciens ou ingénieurs, solliciter une aide accrue des pouvoirs publics, enfin, ne pas reculer devant les initiatives?

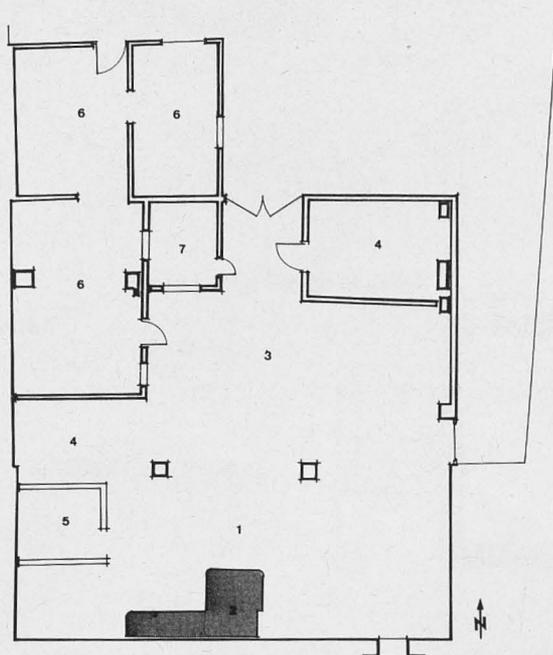
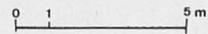
Riche d'un noble passé, l'artisanat du verre soufflé de Damas peut encore se construire un bel avenir. Sa meilleure chance reste la qualité de ses hommes.



1. Atelier n° 4.



2. Coupe longitudinale et ouvertures (Atelier n° 4).



3. Atelier n° 5.

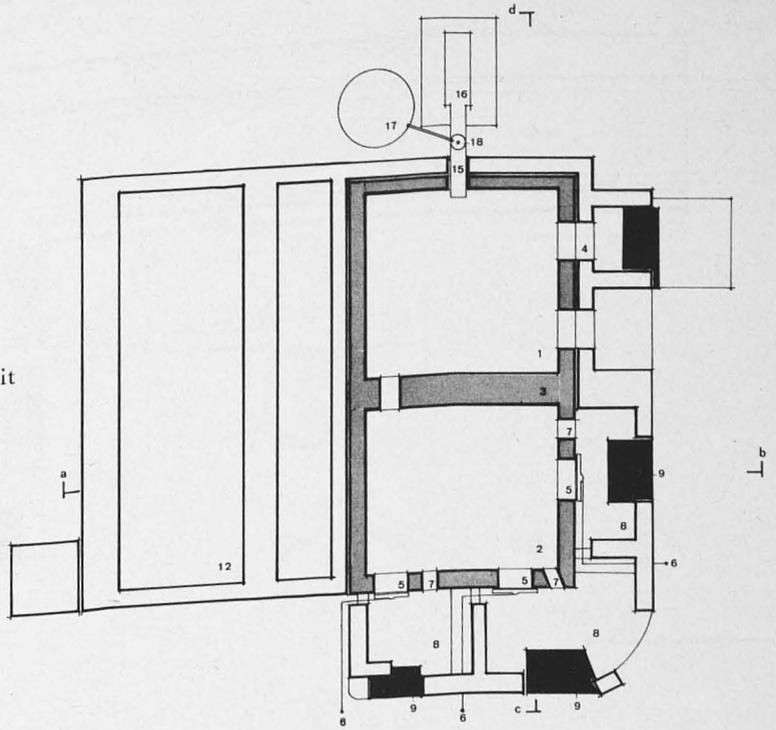
Les ateliers.

1. Salle de travail. 2. Four. 3. Cour. 4. Stock de débris de verre. 5. Débris triés.
6. Stockage des objets fabriqués. 7. Bureau du patron. 8. Salle de vente.

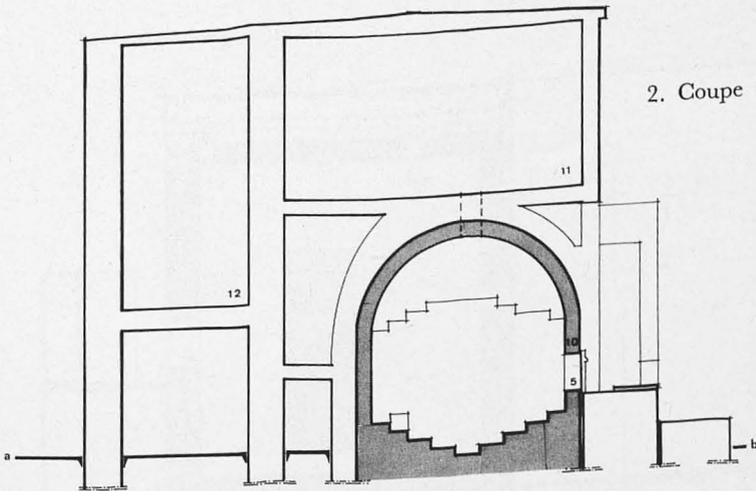
-  Plaque métallique
-  Briques réfractaires
-  Briques réfractaires réemployées et enduit



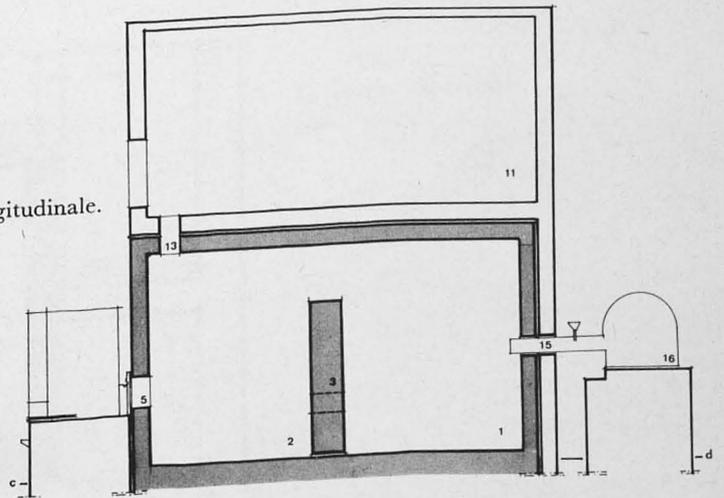
1. Plan du four.



2. Coupe transversale.



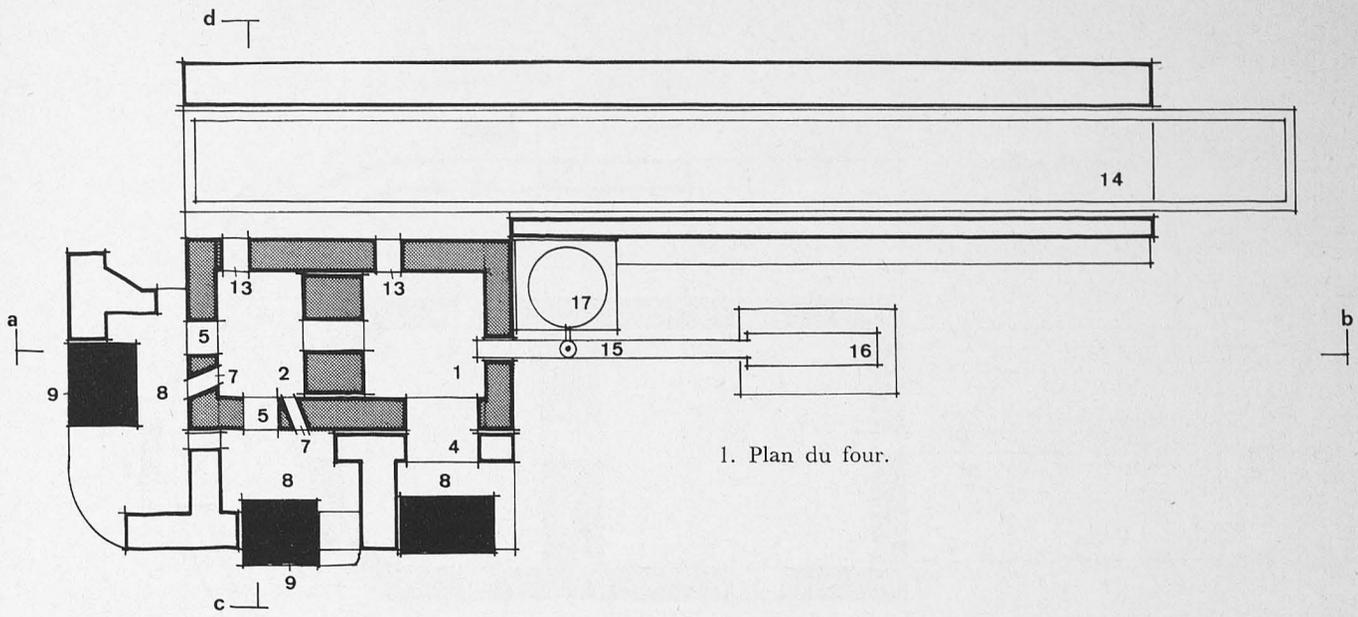
3. Coupe longitudinale.



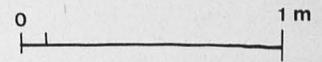
LÉGENDE DES PLANCHES
II, III, et IV

1. *maḥwal*, ou *ḥoḍ al-fīr*
2. *'adre*, ou *ḥoḍ al-ḥamīr*
3. *'āte'*
4. *bāb al-maḥwal*, ou *tā'et at-tarḥ*
5. *tā'a*
6. *dawwāse*
7. *fārazle*
8. *meide*
9. *rḥāme*
10. *'alb*
11. *'ebbe*, ou *maḥmar*
12. *man'al*
13. *fawwāret at-taḥmīr*
14. *māšwāye*, *ṭarazēna*
15. *saḥḥāne* (source de chaleur)
16. *marwaḥa* (ventilateur)
17. *barmīl* (tonneau fermé)
18. *'amə'* (entonnoir)

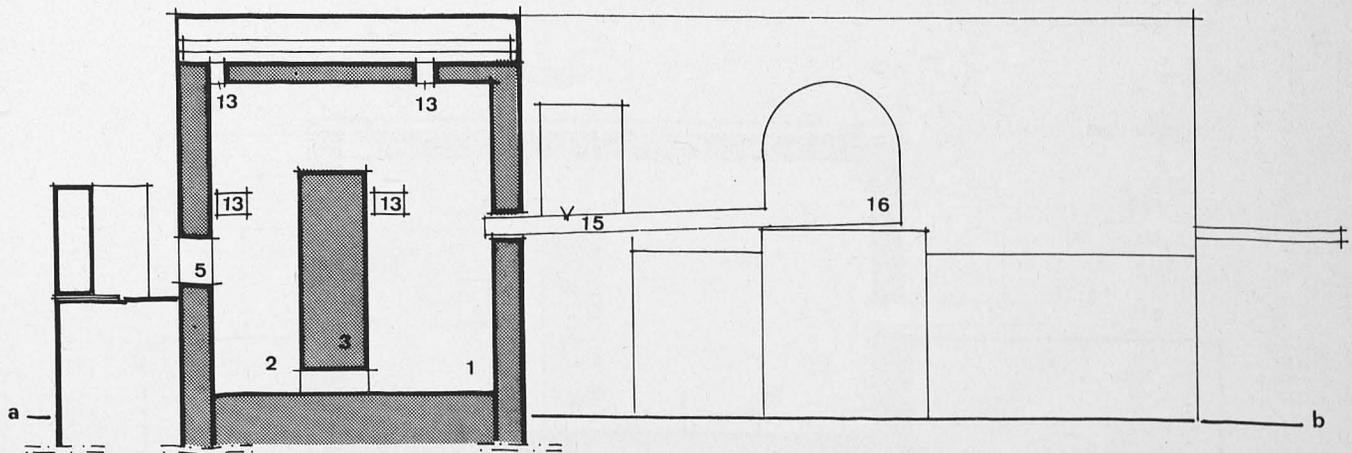
Four type a (Atelier n° 4).



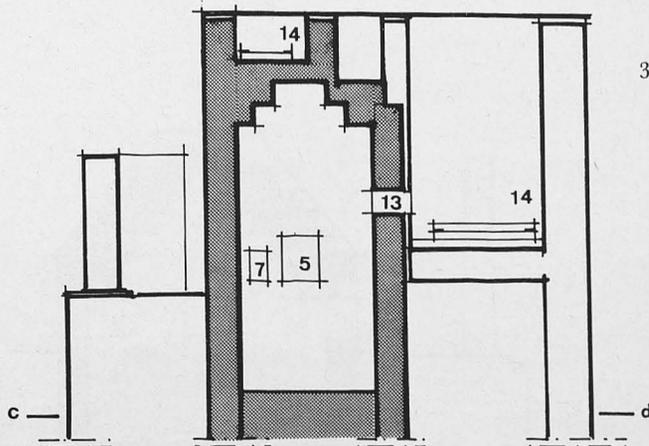
1. Plan du four.



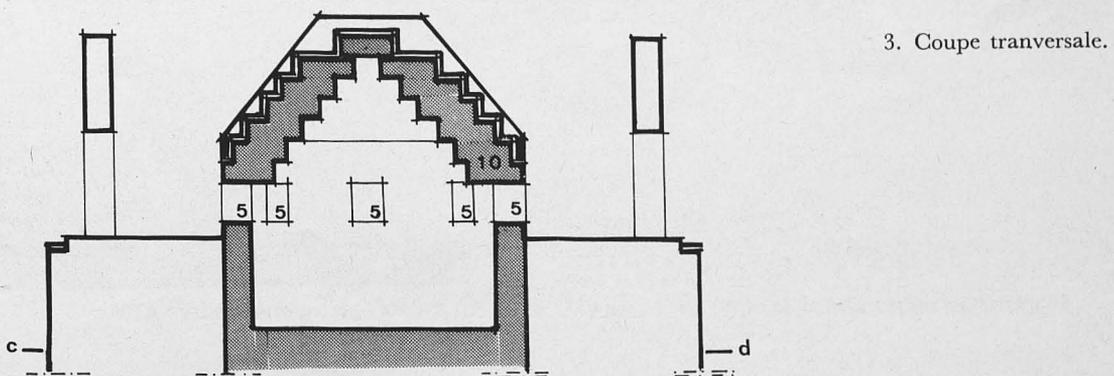
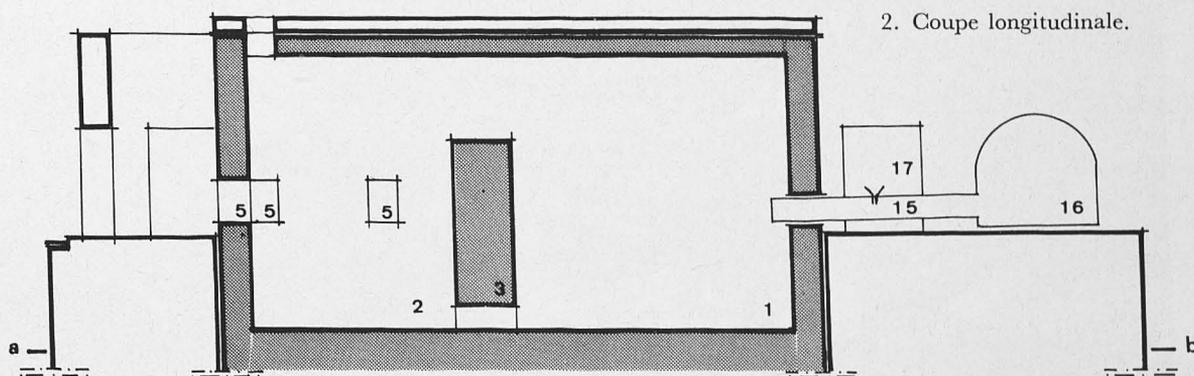
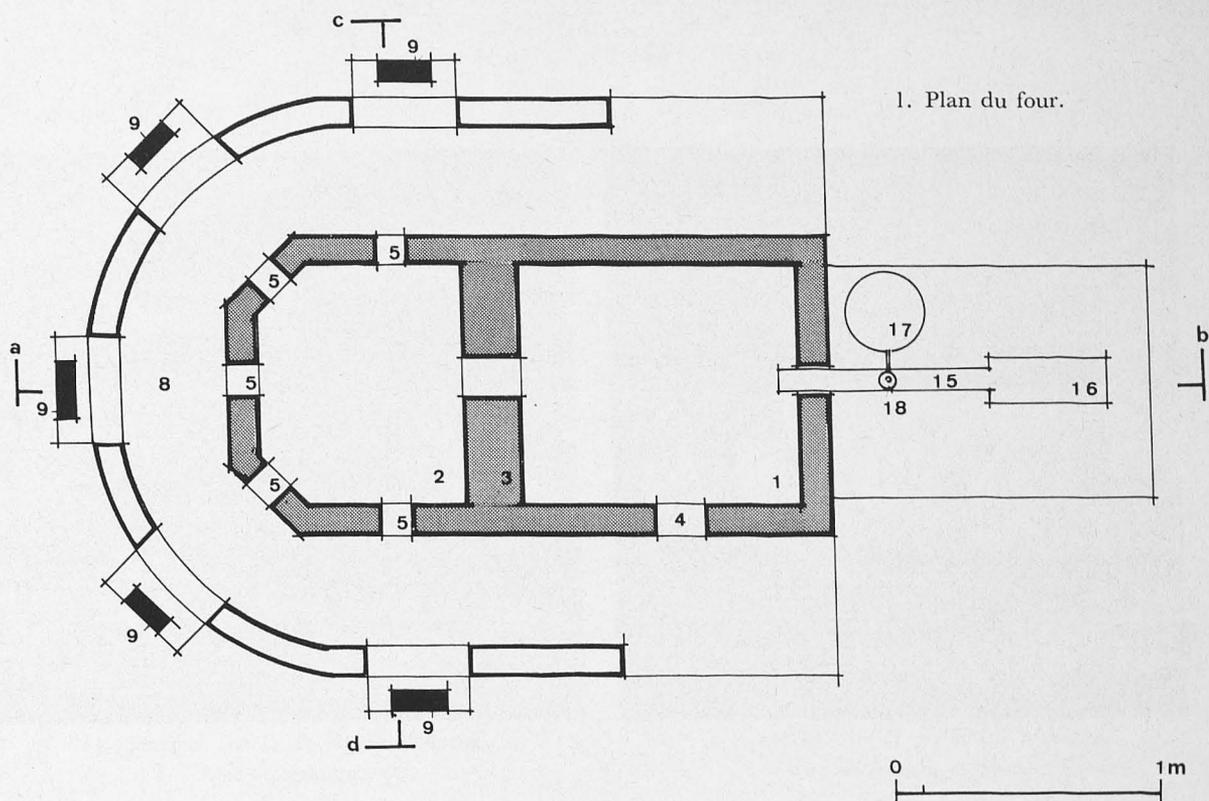
2. Coupe longitudinale.



3. Coupe transversale.



Four type b (Atelier n° 5). Voir légende de la Planche II.



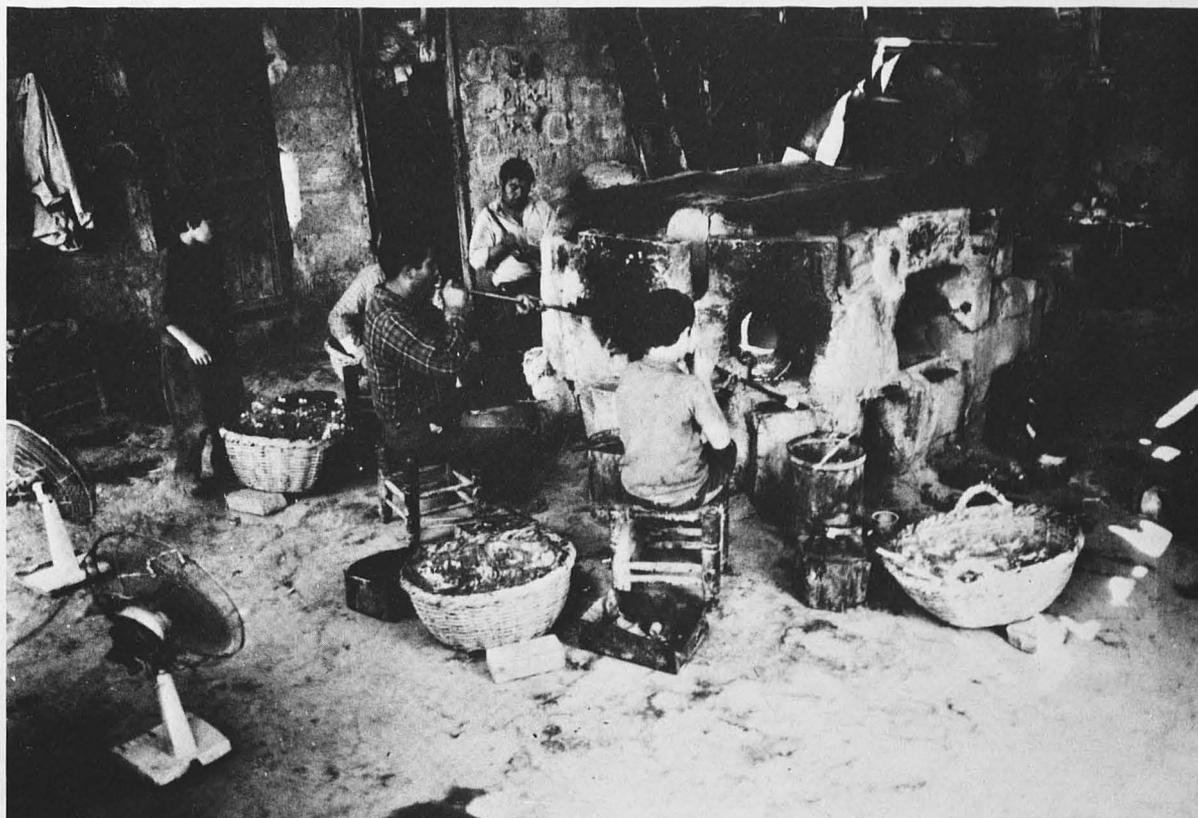
Four type c (Atelier n° 10). Voir légende de la Planche II.



1. L'atelier (n° 2) de Rəşdi l-'Azzāz.
Vue extérieure.



2. L'atelier (n° 2) de Rəşdi l-'Azzāz.
Vue intérieure et four.



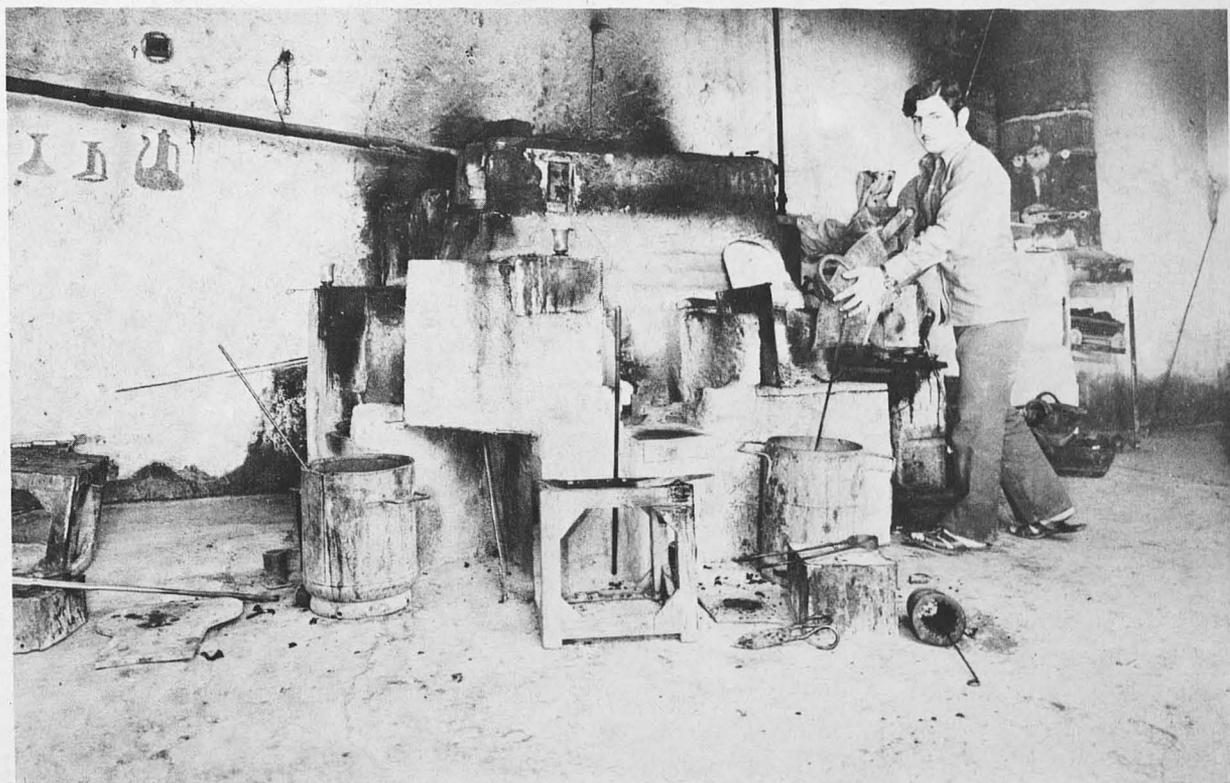
3. Vue intérieure de l'atelier (n° 10) à Ğawbar. Four (type c) et fabrication de *ballōra*.



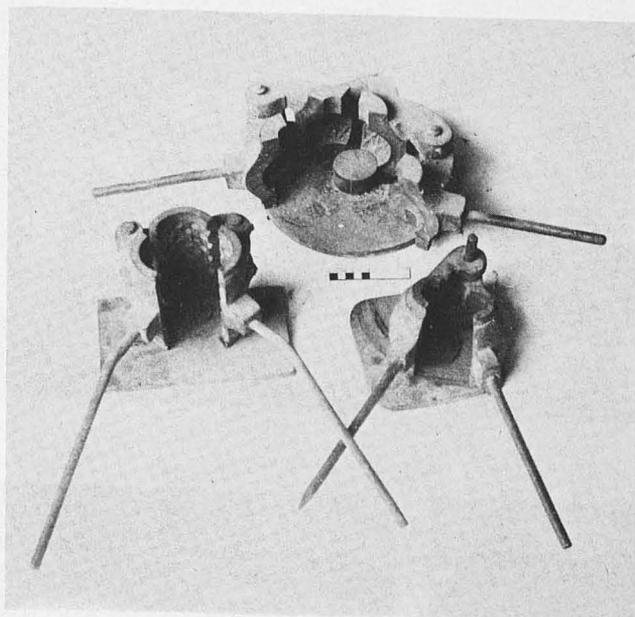
1. L'atelier de Şâlih 'Awaḍ. Vue extérieure.



2. Vue intérieure et four (type a).



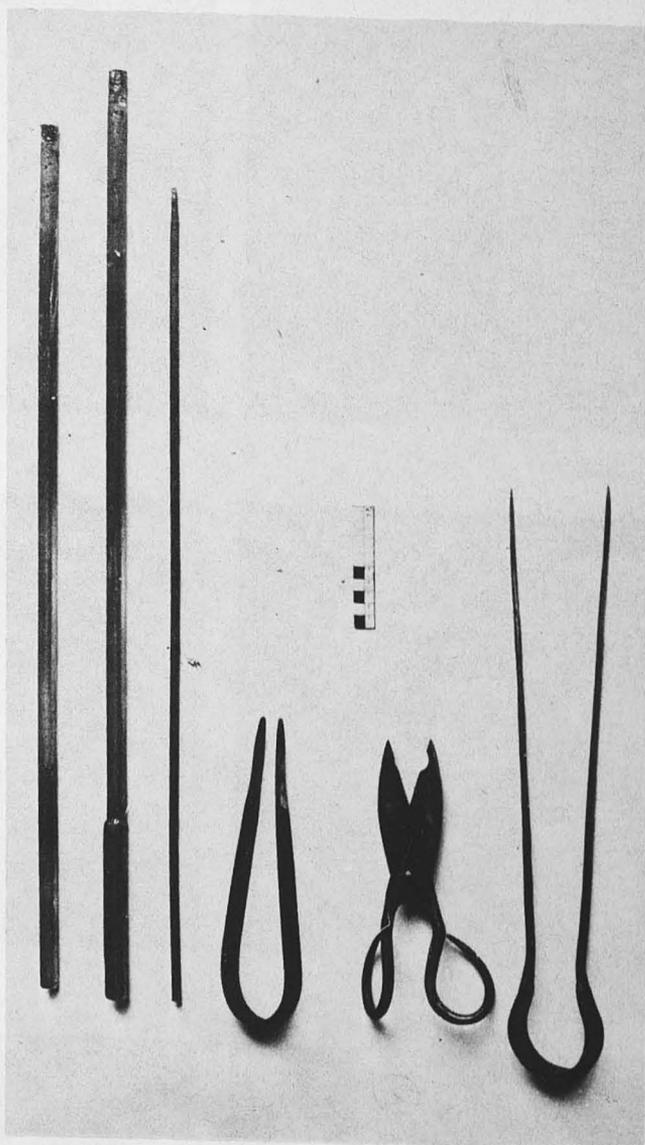
3. Vue intérieure et four (type b) de l'atelier (n° 5) de Maḥmūd Ḥallā' (Abū Aḥmad).



Les moules ('āleb).



Rangement des outils.



Les outils. (de gauche à droite)

1. ḥadīde (canne).
2. bolīn al-laz' (pontil de collage).
3. bōlīn (pontil auxiliaire).
4. mrabba' (pincettes).
5. m'aṣṣ (ciseaux).
6. māša (pincettes).



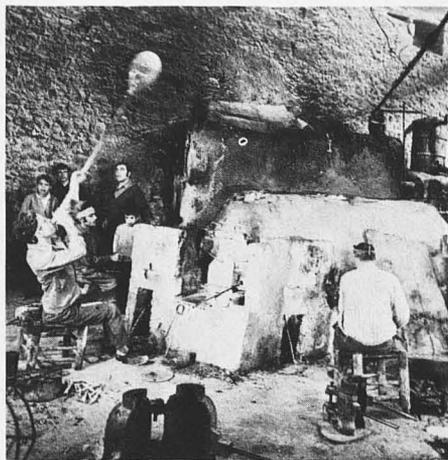
1



2



3



4



5



6



7



8



9

Fabrication d'un 'aṣramīz.



1.



2.



3.



4.



5.



6.



7.



8.



9.

Fabrication d'une carafe.



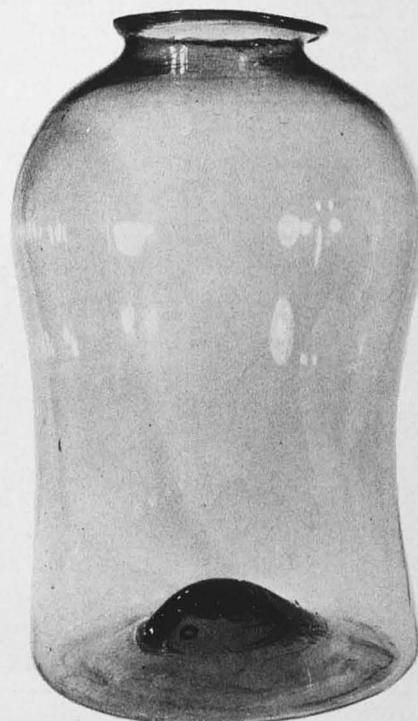
1. *anbīq* (alambic).



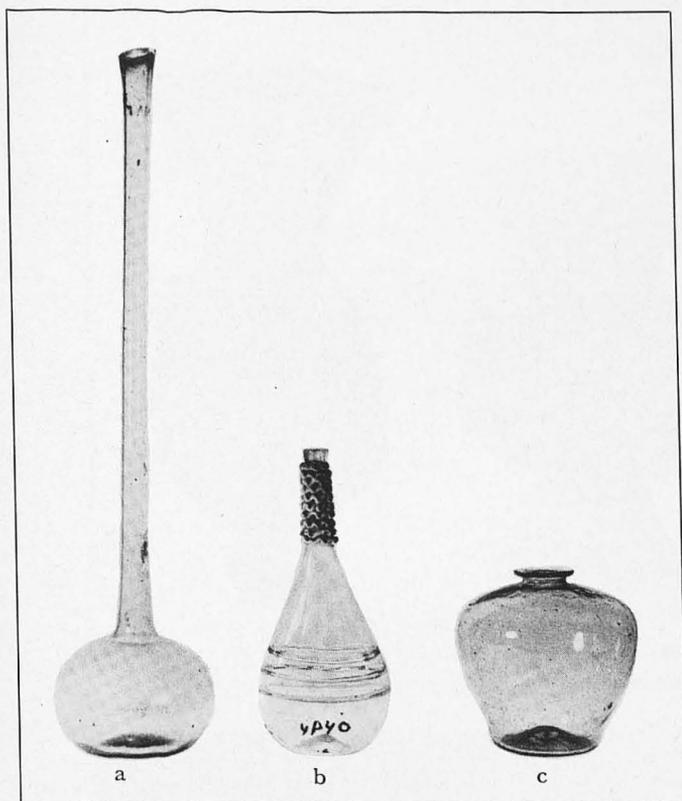
2. 'aṭramīz d'Armanāz.



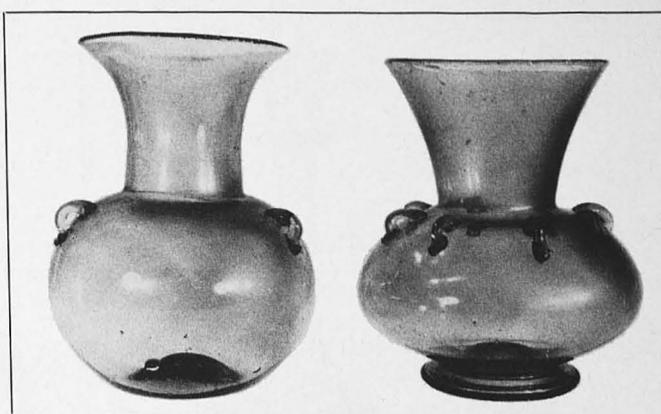
3. 'aṭramīz de Damas.



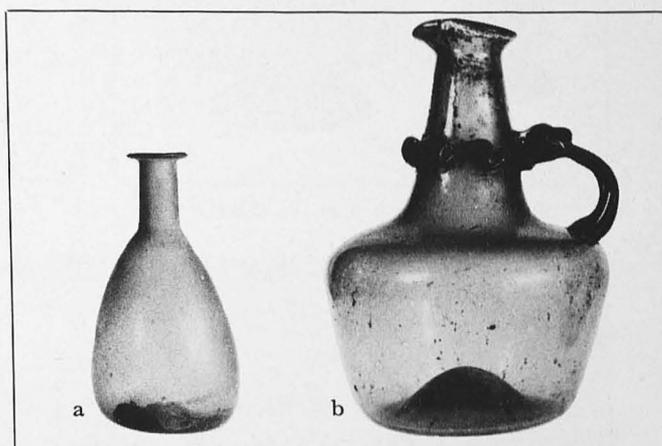
4. 'aṭramīz de Damas.



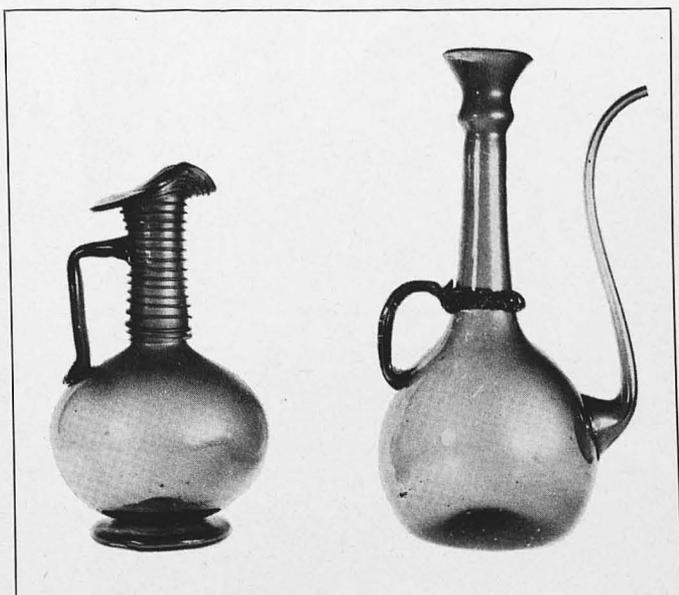
1. a. *Fayyāše* (traditionnel). b. *Baḥet 'ara'* (traditionnelle).
c. Petit bocal (traditionnel).



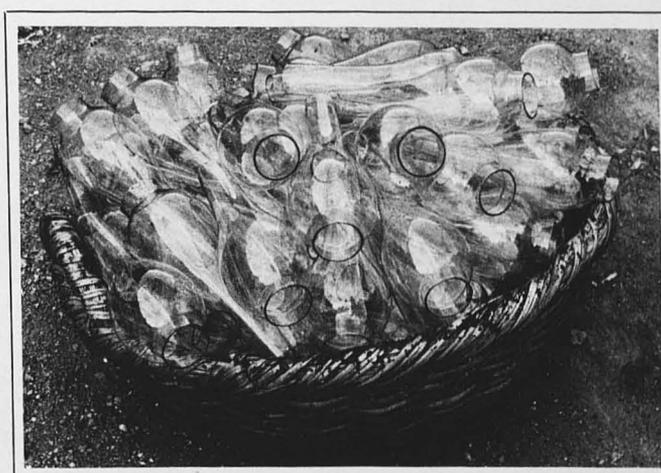
3. Lampes de mosquée (récentes).



4. a. flacon pharmaceutique (traditionnel).
b. *'ibri' z-zeit* de Damas (traditionnel).



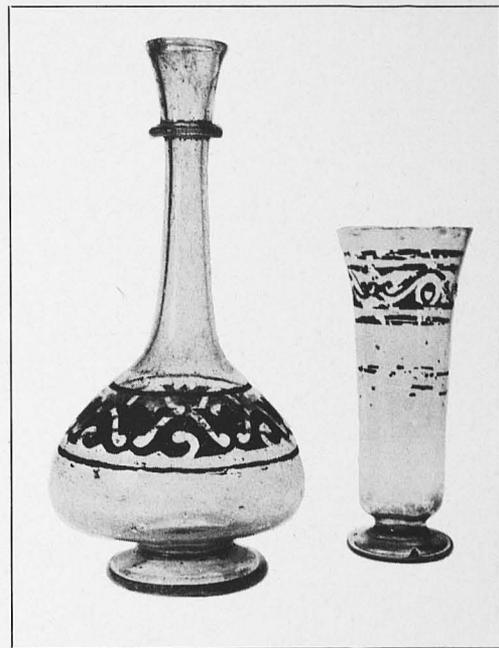
2. Carafe et aiguière (récentes).



5. Les *ballōra*.



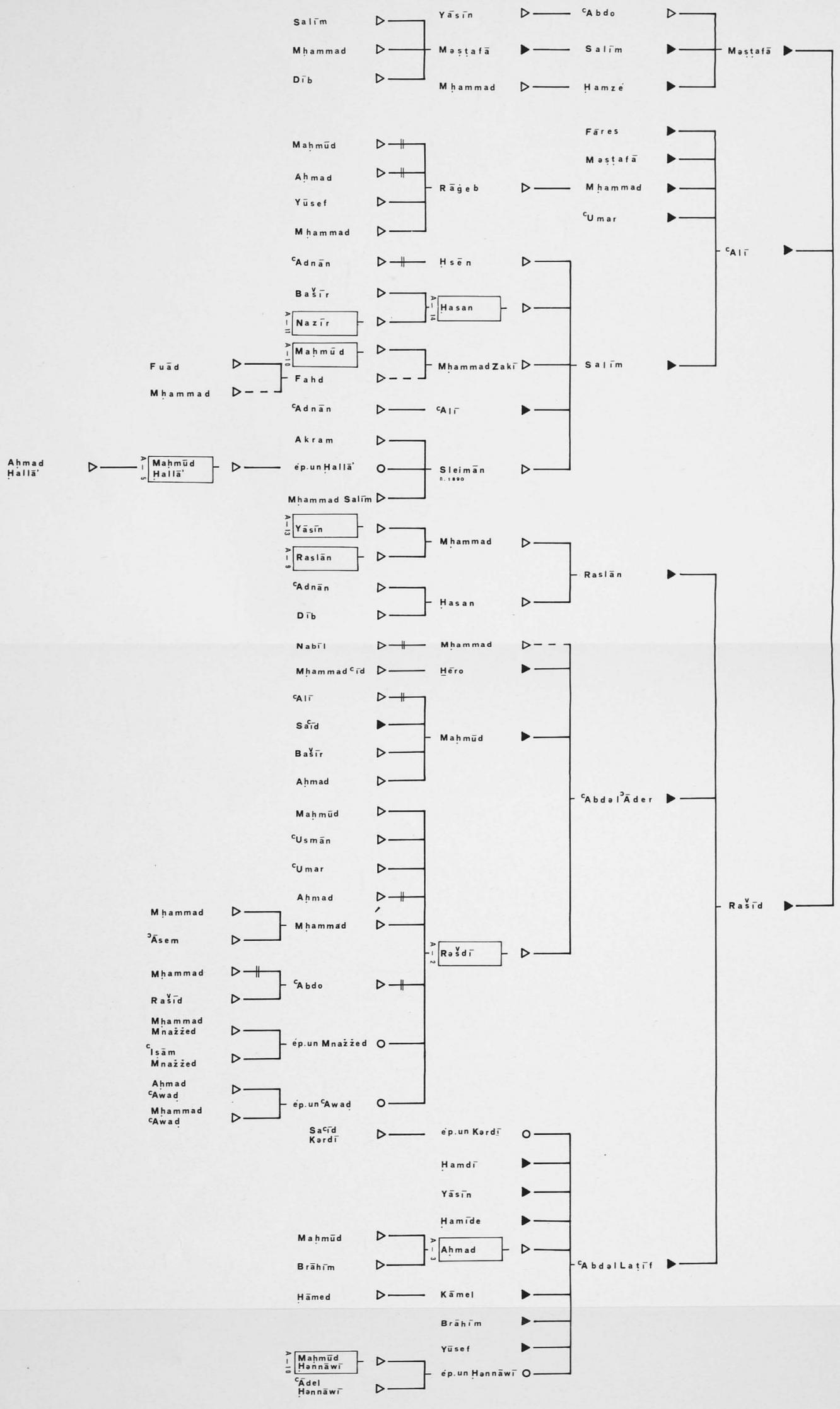
1. Lampes de mosquée, décorées (traditionnelles).



2. Carafe et verre à boire (récents).



3. Exposition d'objets à la foire de Damas de 1967 (Photo Azad).



▲ Homme
 ▼ Décédé
 † n'a pas rejoint le métier
 | a travaillé dans les verreries pendant une période limitée
 ○ Femme
 □ propriétaire de l'atelier
 A...

Tableau généalogique de la famille 'Azzaz.

ANNEXE

LE VOCABULAIRE DES VERRIERS DE DAMAS (1)

1. LE VERRE DANS LES DIFFÉRENTES ÉTAPES DU TRAVAIL.

'zāz	verre
ksāra	débris de verre
ṭarḥa	chaque jet de débris de verre dans le four
ftīr	pâte de verre en fusion (première cuve)
ḥamīr	pâte fondue et prête à la fabrication
karḥ	(deuxième cuve)
karḥa, talbīse	paraison — une boulette de verre pâteux

2. LES MATIÈRES PREMIÈRES.

ramāl	sable
'alei	alcali
ksāra, ksāret la-'zāz	débris de verre.

3. LE COMBUSTIBLE.

ḥatab	bois
bāzār az-zeitūn, 'ajū z-zeitūn.	noyaux d'olives.
de''	résidus du bois.
ṭafī	résidus des noyaux d'olives.
māzōṭ	mazout.
fyūl	fuel-oil.

4. L'ATELIER.

ma'mal la-'zāz	verrerie
fārān, wjā'	four
ḫārān	cuve du fuel-oil
bīr, ḥazzān	réservoir du fuel-oil.
saḥḥāne	chaudière
marwaḥa	ventilateur
barmīl	tonneau
anābīb	tuyaux

(1) Pour la transcription des mots de la langue parlée par les verriers nous avons utilisé le système employé par M. JEAN KASSAB dans son livre *Manuel du parler arabe moderne au Moyen-Orient* (Paris, 1970).

5. LE FOUR.

— *Parties principales communes à tous les fours :*

<i>ṣadār</i> (pluriel <i>ṣdūra</i>)	mur du four
<i>'alb</i>	plafond du four.
<i>'arḍ</i>	fond du four
<i>ḥāṣez 'āte'</i>	cloison qui sépare les deux cuves, la cuve de fusion et la cuve d'affinage.
<i>maḥwal, ḡern</i> <i>əl-ftīr, ḥoḍ əl- ftīr.</i>	cuve de fusion, où l'on met les débris de verre pour les faire fondre.
<i>'adre, ḡern əl-ḥamīr,</i> <i>ḥoḍ əl-ḥamīr</i>	cuve d'affinage où passe la pâte vitreuse fondue dans la première cuve.
<i>bāb əl-maḥwal,</i> <i>ṭā' et əṭ-ṭarḥ</i>	ouverture dans la façade de la cuve de fusion, par où on introduit les débris de verre.
<i>ṭā'a</i> (pluriel <i>ṭā'āt</i>)	poste de travail.
<i>dawwāse</i>	pédale, sur laquelle l'ouvrier appuie le pied pour ouvrir la porte de l'ouverture de travail.
<i>sarḡ</i>	appui creux en pierre devant le poste de travail sur lequel l'ouvrier pose la canne.
<i>meide</i>	tablette en terre cuite à côté du <i>sarḡ</i> , sur laquelle le verrier détache de la canne l'objet qu'il fabrique.
<i>fərazle</i>	petite ouverture pratiquée sur le côté droit du poste de travail pour y poser le <i>bōlin</i> .
<i>'attābe</i>	barrière basse disposée entre l'ouverture de travail et la tablette (<i>meide</i>) pour protéger cette ouverture des courants d'air ou du vent.
<i>rḡāme</i>	plaque de fer (dalle) placée devant l'ouverture de travail, sur laquelle l'ouvrier tourne et retourne la paraison pour l'égaliser.
<i>fawwāra, fawwāret</i> <i>ət-taḡmīr</i> (pluriel <i>fawwārāt</i>)	lunettes, fentes entre les cuves de fusion et d'affinage, et les parties destinées à la recuisson (arche ou tunnel), par où s'échappent les flammes qui chauffent ces parties.

— *Parties destinées à la recuisson des objets fabriqués, variant suivant les fours :*

<i>məṣwāye baladī</i>	arche de recuisson superposée aux cuves de fusion et d'affinage et comprenant deux ou trois compartiments:
<i>'əbbe</i>	— partie plus chaude.
<i>man'al</i>	— partie moins chaude.
<i>məṣwāye, maḡmar</i>	tunnel de recuisson: il est sans compartiments, et les objets fabriqués y sont acheminés de l'entrée à la sortie subissant une chaleur décroissante et portés sur des chariots.

— *Fours anciens chauffés avec du bois :*

<i>ḡeīt əl-w'īd</i>	foyer où l'on brûlait le bois.
<i>'oṣara</i>	compartiment ménagé à côté du foyer pour le vider des résidus de bois et de noyaux d'olives.

— *Matières premières employées dans la construction du four :*

<i>āžərr</i>	briques locales employées pour bâtir la partie extérieure du four.
<i>āžərr nārī</i>	briques réfractaires importées employées pour bâtir la partie intérieure du four.
<i>īne, ləbən</i>	enduit, mortier ou pisé.

6. LES OUTILS.

<i>hadīde</i>	canne, tube de fer, pour le soufflage du verre.
<i>bōlīn</i>	pontil, tige de fer destinée au façonnage des objets.
<i>mrabbā'</i>	pince employée pour séparer l'objet de la canne et pour travailler l'ouverture de l'objet.
<i>māša</i>	pincettes grossières employée pour façonner l'objet.
<i>m'aşş</i>	sécateur utilisé pour nettoyer la paraison.
<i>ğazāle</i>	tige de fer de deux mètres de longueur terminée par une languette utilisée pour travailler le verre dans la cuve de fusion.
<i>saffūt</i>	longue tige de fer destinée au rangement des objets de verre dans l'arche ou dans le tunnel du recuisson.
<i>'aşāye</i>	bâton de bois employé pour défourner les objets délicats.
<i>tarazēna</i>	(dérivé probablement du mot français draisine) chariot sur lequel on place les objets fabriqués pour les acheminer le long du tunnel de recuisson.
<i>'āleb</i>	moule.

7. LES VERRIERS.

<i>'azzāz</i>	verrier
<i>ħərfe, şan'a</i>	métier.
<i>şeiħ, şeiħ al-ħərfe; şeiħ əs-şan'a, şeiħ al-kār</i>	l'ouvrier le plus habile, le maître des maîtres.
<i>m'allem, şāħeb al-ma'mal</i>	le maître — celui qui sait fabriquer les objets difficiles —, le patron de l'atelier.
<i>şāne', şağgīl</i>	l'ouvrier ordinaire.
<i>mħaddem, mnāwel</i>	l'apprenti dont le travail consiste à aider les ouvriers et les maîtres.
<i>mşat̄ter</i>	un apprenti qui s'occupe de ranger les objets dans l'arche et de les défourner.
<i>māt'ayyeş</i>	le marchand ambulancier qui achetait, autrefois, les objets aux verriers et les vendait pour son compte.
<i>ħāres</i>	le veilleur. Sa présence était nécessaire pour surveiller le feu.
<i>wa'ād</i>	l'ouvrier qui jadis s'occupait du foyer.
<i>wardiyye</i>	l'équipe d'ouvriers qui fait le travail pendant une période de la journée.

8. LES GESTES.

— *Travaux marginaux :*

- n-na'āye bātna'ī lə-'zāz* l'ouvrière trie les débris de verre.
l-mnāwel bināwel l'apprenti tend les outils aux verriers.
l-mṣaṭṭer biṣaṭṭer ou *biṣaṭṭ* l'apprenti range les objets dans l'arche.
l-mḥaddem byətraḥ
ṭarḥet 'zāz l'apprenti met les débris de verre dans la cuve de fusion.

— *Étapes de la fabrication d'un objet ; soufflage à l'air libre :*

1. *ṣ-ṣāne'*, ou *lə-m'allem* L'ouvrier (ou le maître)
bidəḥḥel l-ḥadīde fə-t-ṭā'a w-biḥammīha introduit la canne dans l'ouverture de travail et la chauffe,
2. *biṭalle' karḥa*, ou *byəkraḥ karḥa* retire une paraison,
3. *bi'aṣṣ əl-baḥṣa bə-l-m'aṣṣ*, ou *byən'ol l-karḥa* enlève les pierres avec le sécateur,
4. *bisawwiha 'alā r-rḥāme*, ou *byədməḥḥa*, ou *bidōzena*, ou *biḥabbəta* égalise la paraison sur la dalle,
5. *byənḥəḥa* y souffle (développe au creux de la paraison une bulle d'air qui s'accroît progressivement et se prête au façonnage de divers ustensiles creux),
6. *biḥəṭṭa 'alā rəḥlo* pose l'objet en formation sur son genou,
7. *biḥarrezza bə-l-māṣa* manie l'objet avec les pinces pour qu'il se détache de la canne,
8. *biraḥḥə'a lə-t-ṭā'a* l'introduit de nouveau dans le four pour le chauffer,
9. *byənḥəḥa* y souffle de nouveau pour lui donner la dimension désirée,
10. *binīfa* remue et remue la canne au bout de son bras,
11. *byəksəra* passe le *mrabba'* mouillé sur le col de l'objet posé sur le *meide*, et appuie pour détacher l'objet de la canne,
12. *byəlzə'a bə-l-bōlīn mən səfla* l'attache au *bōlīn* par le cul,
13. *bidir tamma 'alā t-ṭā'a*, ou *biṭarrī t-təmm bə-t-ṭā'a* expose l'ouverture de l'objet à la chaleur pour la travailler,
14. *biḥəṭṭa 'alā rəḥlo*, appuie l'objet sur son genou
byəsnəda bə-l-mrabba' protégé par le *mrabba'*,
15. *byəftaḥ ət-təmm* travaille l'ouverture,

16. *bisallema lā-l-mḥaddem* tend l'objet à l'apprenti.
17. *lā-mḥaddem biā'tā'a 'and fathet al-māšwāye* L'apprenti le sépare du *bolīn* et le pose à l'ouverture de l'arche.
18. *lā-mḥaddem* ou *lā-mṣatṭer* Le rangeur
biṣaff al-'āṭā' fā-l 'ābbe, ou *biṣatṭer l-'āṭā' fā-l-'ābbe* range les objets dans le premier compartiment de l'arche,
19. *byāžbed l-'āṭā'* transporte les objets dans le deuxième puis dans le troisième compartiment,
20. *biṭalle' l-'āṭā' mən al-fārən.* défourne les objets.

— *Soufflage dans un moule :*

Les mêmes ouvriers suivent les mêmes étapes de travail sauf que, après l'étape n° 8,

8. (a) *lā-mḥaddem biḥaddēr l-'āleb* L'apprenti prépare le moule (il l'ouvre, et applique du papier mouillé sur sa paroi intérieure pour que la paraison ne s'y attache pas).
8. (b) *ṣ-ṣāne' bidahḥel l-karḥa fāl - 'āleb w-byānfāḥa* L'ouvrier introduit la paraison dans le moule et souffle dans la canne.
8. (c) *lā-mḥaddem byāftah al-'āleb* L'apprenti ouvre le moule.
8. (d) *ṣ-ṣāne' byāshāb l-ḥādīde* L'ouvrier retire la canne du moule.

Puis il passe à l'étape n° 11.