

LES
CONDITIONS DU TRAVAIL

CHEZ

LES OUVRIERS

EN

INSTRUMENTS DE PRÉCISION

de Paris

PAR

Paul DELESALLE

~~~~~  
Prix : 20 Centimes

~~~~~  
EN VENTE :

Au Syndicat des ouvriers en Instruments de précision

Bourse du Travail

3, Rue du Château d'Eau, 3

PARIS

—
1899



LES
CONDITIONS DU TRAVAIL

CHEZ

LES OUVRIERS

EN

INSTRUMENTS DE PRÉCISION

de Paris

PAR

Paul DELESALLE

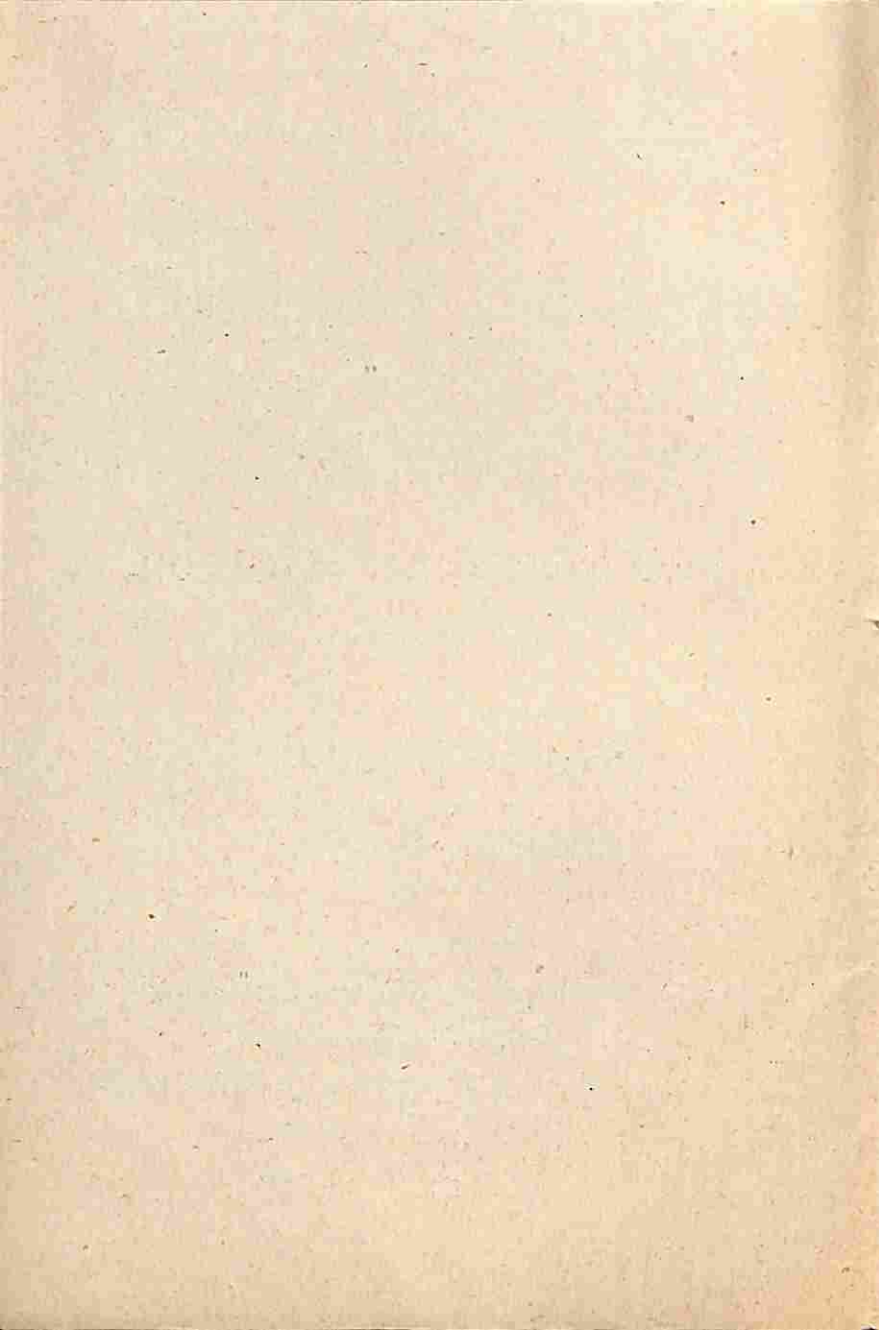
~~~~~  
**Prix : 20 Centimes**  
~~~~~

EN VENTE :

Au Syndicat des ouvriers en Instruments de précision
Bourse du Travail

3, Rue du Château d'Eau, 3
PARIS

—
1899



LES CONDITIONS DU TRAVAIL

CHEZ

LES OUVRIERS EN INSTRUMENTS DE PRÉCISION

DE PARIS

I.— RAPPORTS DES SCIENCES PHYSIQUES AVEC CETTE INDUSTRIE

L'histoire de la corporation des ouvriers en Instruments de précision est intimement liée à l'histoire des sciences en général et de la physique en particulier. Il nous faudrait, pour être complet, citer ici tous les savants qui ont contribué à l'avancement des sciences positives par de grandes inventions, de grandes découvertes, auxquelles sont redevables tous les perfectionnements de la science moderne. Nous ne citerons donc dans ce court exposé que ceux qui ont eu une influence prépondérante sur l'avancement des sciences et ont le plus contribué aux conquêtes de l'homme sur la nature.

A l'origine, l'astronomie, la physique, la chimie et l'histoire naturelle ne formaient qu'un seul et même ordre de connaissances dont l'Égypte fut le berceau. C'est, en effet, en Égypte que Pythagore et Thalès allèrent s'instruire des mystères de la nature; mais l'origine même des sciences nous échappe complètement.

Thalès de Milet (639-548 av. notre ère) découvre les propriétés électriques de l'ambre jaune. Anaximandre imagine le cadran solaire. Pythagore étudie la pesanteur, les sons, la lumière solaire. Aristote (384-322) conçoit le premier la sphéricité de la terre. Archytas, son contemporain, inventeur de la poudre et de la vis, est le premier savant qui se soit livré à des recherches pratiques. Archimède (287-212) établit la théorie des leviers qui imprime une direction pratique à la mécanique, ainsi que les grandes lois de physique qui portent son nom. Citons également pour mémoire, Heron, Posidonius, le poète Lucrèce (95-51).

Nous arrivons au commencement de notre ère avec Sénèque (2-65) qui, le premier, constate la propriété qu'ont certains verres de grossir et la décomposition de la lumière par le prisme. A partir de ce moment, la décadence romaine, puis l'invasion étendent sur le monde une profonde obscurité.

Il nous faut atteindre au IX^e siècle de notre ère, avec Haroun-al-Raschid et son fils Almamoun — qui firent construire les premières pendules — pour voir renaître les sciences positives. Alhasen publie en Espagne (960-1038) un premier traité d'optique. Grâce à la présence des Arabes, cet heureux mouvement se continue et se communique aux royaumes chrétiens.

Vers le commencement du XIII^e siècle, paraît en Allemagne Albert le Grand, qui fait construire d'importants appareils. Un peu plus tard, le moine Roger Bacon fait sur la révolution annuelle du soleil d'importantes observations. On lui attribue aussi la fabrication de miroirs ardents et d'une chambre noire et l'usage des lentilles biconvexes. Flavio Gioca, en 1302 invente la boussole.

Nous arrivons au XV^e siècle, qui voit naître les physiciens Purback, J. Muller, Walther, etc. Nous voici à l'invention de l'imprimerie, époque décisive de l'histoire pendant laquelle circule partout la fièvre du progrès. Léonard de Vinci, en même temps qu'un artiste inimitable, est un grand physicien. Il étudie le plan incliné. Ses observations sur la résistance, la condensation, le conduisent à expliquer l'ascension des corps dans l'atmosphère. On lui doit le premier dynamomètre.

Nous n'en finissons pas s'il nous fallait citer toutes les grandes inventions de cette époque. Il nous faut arriver au 18 février 1564, jour où naquit Galilée, qui quarante ans plus tard devait fonder la physique moderne.

Les découvertes de ce génie sont presque toutes fondamentales. Le thermomètre lui appartient incontestablement. Il inventa, en outre, le compas de proportion ; le télescope, le microscope, la théorie des corps flottants sont encore, avec le mouvement de la terre, parmi les grandes vérités qu'il

proclama. Descartes (1596-1650) développe et consolide en France l'œuvre de Galilée, pendant que Newton, en Angleterre, consacre ses efforts et son génie à systématiser et à vérifier les sciences naissantes. La physique modernes et ses lois étaient fondées par ces trois génies.

Torricelli (1608-1647) découvre le baromètre. Vers la même époque, Otto de Guericke invente la machine pneumatique et démontre la pesanteur et l'élasticité de l'air. La lanterne magique est inventée à la même époque par le père Kircher. Pascal fait les premiers essais qui ont conduit à la mesure des hauteurs à l'aide du baromètre. Gassendi étudie la différence des sons graves et des sons aigus. Citons encore Sauveur, Mariotte, Amontons, C. Boyle, Hooke (1635-1703) vient ensuite avec son anémomètre et son baromètre. En Hollande, Huyghens invente le micromètre.

Le XVIII^e siècle n'a guère été qu'une époque de vulgarisation. Voici Fahrenheit et le thermomètre qui porte son nom ; Dufay et ses intéressantes constatations sur l'électricité ; Franklin qui explique la foudre ; puis Galvani et enfin Volta, qui construit la première pile électrique, source de tant de travaux pour les ouvriers en instruments de précision.

Nous arrivons à notre XIX^e siècle qui va vulgariser et exploiter toutes ces découvertes, donner un prodigieux essor à l'industrie, adapter toute la science à la vie moderne, développer constamment le machinisme, opérer un changement profond dans notre société par la facilité des transports. Les conditions économiques de la classe ouvrière changent complètement ; le servage de nos pères fait place au salariat. Un nombre infini de corporations, qui n'avaient eu jusqu'alors qu'une importance toute relative, se créent. Celle des ouvriers en instruments de précision se développe de plus en plus et devient l'importante corporation que nous allons étudier.

II. — EVOLUTION DE LA CORPORATION

On a vu comment l'histoire de la corporation des ouvriers en instruments de précision

est intimement liée à l'histoire de la physique.

Les premières traces d'une corporation remontent à 1752. Les *Faiseurs d'instruments de mathématiques* (1) étaient unis aux fondeurs, qui partageaient tous les privilèges et inconvénients inhérents aux maîtrises.

Ce n'est qu'après les décrets de la Convention que la création de la faculté de médecine, des écoles de physique et de chimie, etc., donna aux sciences et, par suite, à la corporation des ouvriers en instruments de précision, une extension considérable.

On voit alors apparaître le petit atelier d'instruments de précision : le patron, un apprenti et deux ou trois ouvriers au plus. En 1819, la maison Le-rebourg père inaugure la fabrication des théodolites et des lunettes équatoriales, dont certaine, existent encore à l'Observatoire et au musée de-arts-et-métiers de Paris. Vers 1820, la maison Vins-cent Chevalier construit les microscopes Raspails dits de dissection. Un peu plus tard, V. Chevalier devient le collaborateur des deux grands physi-ciens, Niepce et Daguerre, et construit en 1838 les premiers appareils photographiques (2). En même temps apparaît la maison Pixis et Soleil.

En 1840, la maison Nacet se fonde avec la clien-tèle des différentes facultés et des laboratoires groupés dans le quartier Latin. En 1849, Froment construit le pendule qui, dans une expérience déci-sive au Panthéon, démontre la rotation de la terre.

La corporation des ouvriers en instruments de précision ne dépasse pas alors 500 ouvriers. Le métier qui a été jusque-là considéré comme

(1) « Les fondeurs façonnent toutes sortes d'ouvrages de laiton, cuivre, airain et fonte depuis les plus petits, tels que les encensoirs, calices, *compas*, jusqu'aux plus gros, tels que les canons, les obusiers, les flambeaux, les appliques et les menus ouvrages de style... Les *fai-seurs d'instruments de mathématiques* étaient unis aux fondeurs. (Statuts, 1752, collect. Rondonneau, A. D. XI 18. Lespinasse, I, 428.)

(2) Rapport envoyé à l'exposition de Rouen en 1896 par la Chambre syndicale des ouvriers en instruments de précision.

un art, tend de plus en plus à s'industrialiser.

De 1860 à 1870, l'électricité, la télégraphie apparaissent et déterminent des travaux considérables. Les nécessités de la production forcent les patrons qui ont besoin d'ouvriers à aller les chercher dans les professions correspondantes comme celle des mécaniciens. Les progrès du machinisme favorisent cet emprunt d'ouvriers. Malgré cela, les salaires qui sont de 80 centimes à 1 franc par heure, se maintiennent à ce taux grâce à l'abondance des commandes.

Mais, une fois ces commandes terminées, les nouveaux venus qui veulent rester dans un métier où ils ont trouvé salaires plus rémunérateurs et travail moins pénible, déterminent une baisse considérable des salaires. De plus les nécessités de la production et la concurrence obligent les patrons à améliorer leur outillage, à se servir de la machine, très peu connue jusque-là dans le métier. La machine à fraiser fait en une journée le travail de dix ouvriers. Le tour parallèle remplace avantageusement pour le patron l'ancien tour en l'air. Enfin la France, qui jusqu'en 1871 semblait jouir, dans la fabrication des instruments, d'un certain privilège, voit celui-ci diminuer.

L'instrument de précision, qui ne se faisait jadis qu'au furet à mesure des besoins, après commande, devient une fabrication. Il faut aux patrons de forts capitaux, et le petit atelier, où le patron travaillait à côté de l'ouvrier, cède la place à la grande usine, puis à la société anonyme qui caractérise si bien la forme d'exploitation de la société moderne.

III. — L'EMBAUCHAGE

Par la diversité des travaux qu'il est appelé à accomplir, et malgré l'usage de la machine, l'ouvrier en instruments de précision doit posséder une certaine habileté professionnelle. C'est à lui, en effet, qu'incombe la fabrication des instruments de mathématiques, de géodésie, d'astronomie, nombre de petits appareils pour la marine : boussoles, compas, torpilles, etc. : pour l'administration de la guerre : niveaux, hausses de canons, appareils pour la balistique, etc.

Il fabrique également les instruments de physique, certains instruments de chimie; de microscopie, les jumelles de précision, les appareils photographiques. Dans le domaine de l'électricité, il exécute les appareils télégraphiques et téléphoniques, les lampes électriques, les mesures électriques, etc.

Telles sont les attributions de l'ouvrier en instruments. On comprend que, comme nous venons de le dire, leur diversité exige de sa part une habileté professionnelle.

A moins de circonstances spéciales, l'embauchage se fait à la porte de l'atelier, à la rentrée du matin ou aux sorties de midi et du soir. L'ouvrier sans travail va parfois solliciter le chef d'atelier.

Il est certaines maisons où l'on peut se présenter à toute heure de la journée; mais hélas! combien de fois l'ouvrier sans travail n'est-il pas obligé de s'arrêter sur le seuil de la porte, où se trouve en permanence l'écrêteau trop connu: ON N'EMBAUCHE PAS POUR LE MOMENT! Dans les grands ateliers, qui possèdent toute une administration, il faut, pour obtenir un emploi, solliciter par lettre et dans les termes convenus.

Il faut avoir parcouru des journées entières les rues de la capitale, allant d'une maison à l'autre, pour savoir à quelles humiliations condamne un homme, la recherche du travail qui doit donner le pain à la femme et aux enfants. Il faut avoir subi vingt refus, entendu les: « Non, merci ». « pas pour le moment », « nous n'avons pas besoin », dits souvent d'un air rogue par un employé subalterne, pour se rendre compte de ce que c'est que de « chercher du travail ». Souvent aussi l'ouvrier doit subir un long interrogatoire sur son passé, son apprentissage, les maisons où il a travaillé; exhiber les certificats qu'il en a reçus, le genre de travail qu'il y a fait, pourquoi il est parti de ces maisons, etc., etc.: tout cela pour un vague conseil de « repasser dans huit jours », qui équivaut le plus souvent à une fin de non-recevoir.

Il arrive quelquefois que l'embauchage est dû à la camaraderie: les ouvriers se préviennent les uns les autres des places vacantes et

le chômeur parvient ainsi à trouver du travail.

Pourquoi toutes ces courses, quand il serait si facile aux patrons de les éviter en faisant savoir à la chambre syndicale s'ils ont besoin d'ouvriers. Mais il faut à l'employeur des ouvriers dociles ; et les obliger à quémander ainsi de porte en porte, n'est-ce pas leur retirer un peu de l'orgueil qui les pousserait à vouloir être des hommes libres ? La chambre syndicale arrive bien, à placer un certain nombre d'ouvriers : mais ce nombre est bien faible en comparaison de celui des chômeurs, qui sont loin d'être tous syndiqués.

Que les ouvriers s'imprègnent bien de ceci : la liberté politique qui leur est tant prônée n'existera réellement que lorsqu'ils auront conquis la liberté économique. Tant qu'il leur faudra courir de porte en porte pour vendre leur force-travail, la liberté n'existera pas pour eux.

IV. — L'APPRENTISSAGE

La durée de l'apprentissage, variable suivant les maisons, va de trois à cinq années au maximum.

La loi du 2 novembre 1892 (Cf. pour les conditions de l'apprentissage, l'intéressante brochure de E. Quillent et L. Sénéquier) a fixé l'âge d'entrée en apprentissage à 13 ans ; toutefois les enfants ayant obtenu leur certificat d'études primaires peuvent être admis à 12 ans, à condition qu'ils soient munis d'un certificat de médecin constatant que leur santé leur permet de supporter les fatigues du métier. L'enfant doit posséder un livret d'apprenti. Il est aussi d'usage que le patron et le représentant de l'enfant qui entre en apprentissage contractent un engagement qui stipule les conditions de cet apprentissage ainsi que les obligations des deux parties. La loi du 2 novembre 1892, ainsi que les heures d'entrée et de sortie des apprentis, doivent être affichées dans chaque atelier.

Généralement, et surtout dans les petites maisons, la première année se passe en corvées et en courses, ou à des travaux de peu d'importance. A part quelques exceptions, l'apprentissage devient de moins en moins sérieux ; bien rares sont les pa-

trons qui ont à cœur de faire des ouvriers des enfants que les parents leur confient. Les ouvriers, absorbés par les nécessités de la production, ont, de leur côté, très peu de temps pour s'en occuper, ce qui fait que la valeur de l'apprenti tend de plus en plus à diminuer. L'introduction de la machine (dont on ne peut que se réjouir) en est aussi une des causes.

L'apprenti n'est généralement pas payé; mais il ne paie plus, lui-même, son apprentissage, comme cela se passait encore il y a une trentaine d'années, où les parents s'engageaient à payer une redevance annuelle pour l'apprentissage de leur enfant. Certains patrons donnent même à partir de la deuxième année une légère gratification, à titre d'encouragement et en récompense des corvées auxquelles sont astreints les apprentis.

Certaines maisons accordent un petit salaire, proportionnel au temps d'apprentissage; mais ce sont des exceptions, et là où elles se produisent, il n'est pas rare de voir les apprentis confinés dans une spécialité, au lieu de passer par toutes les branches du métier et d'apprendre à se servir aussi bien de la lime que du tour et de la machine à raboter ou à fraiser.

Comme dans un grand nombre de métiers, il y a surabondance d'apprentis. Les patrons, principalement dans les petites maisons, en tirent des bénéfices considérables, sans se demander si ces enfants, une fois leur apprentissage fini, seront en état de gagner leur vie. D'après les renseignements que j'ai pu me procurer et d'après mon expérience personnelle, je puis dire qu'il y a en moyenne un apprenti pour six ouvriers. Dans les petits ateliers il y a quelquefois huit ou dix apprentis, tandis que le patron n'occupe qu'un seul ouvrier. Ce sont là de véritables fabriques d'apprentis, où les jeunes gens, dès leur apprentissage terminé, sont remplacé par d'autres enfants.

Dans les grands ateliers, les apprentis sont moins nombreux, et cela tient à ce que la surveillance nécessaire ne serait pas compensée par la production des apprentis. Certaines grandes maisons, néanmoins, se mettent aussi à faire des ap-

prentis, non pas, bien entendu, pour les instruire, mais pour en tirer des revenus.

Pour assurer l'application de la loi de 1892 sur le travail des enfants dans l'industrie, des inspecteurs sont chargés de passer dans les ateliers et peuvent à tout moment interroger les apprentis. Malheureusement ce service laisse quelque peu à désirer, et il ne manque pas de patrons qui, tournant la loi, font travailler leurs apprentis plus de dix heures.

De même, pour le travail du dimanche, il existe un *truc* qu'il est peut-être bon de noter ici. J'ai dit plus haut que certains patrons accordaient une petite prime ou pourboire à leurs apprentis. Au lieu de donner cette gratification lors de la paye, le patron décide simplement que seuls ceux qui viendront le dimanche matin (généralement pour le nettoyage de l'atelier et des machines) auront droit à la prime. L'inspecteur du travail peut alors venir ; par crainte de se voir enlever son pourboire, l'enfant, préalablement stylé, n'avouera jamais qu'il travaille le dimanche.

Je ne terminerai pas ce chapitre de l'apprentissage sans signaler les deux grandes écoles professionnelles qui font des ouvriers mécaniciens de précision : l'école municipale Diderot, qui occupe environ trente enfants, et l'école congréganiste de Saint-Nicolas, qui en occupe à peu près autant.

Je ne formulerai pas ici de critiques sur ces deux écoles, que j'ai eu le plaisir de visiter. (On peut consulter d'ailleurs à ce sujet le numéro 7 de *L'ouvrier des deux Mondes*.) Je ne retiendrai qu'une seule chose : c'est que, de l'aveu même des directeurs de ces écoles professionnelles, 40 0/0 environ de leurs élèves ne continuent pas le métier qu'ils sont censés avoir en mains, parce que, à leur sortie d'apprentissage, ils sont dans l'impossibilité de trouver du travail.

V. — LA DURÉE DU TRAVAIL. TRAVAIL DU DIMANCHE JOURNÉE DE HUIT HEURES

La durée de la journée de travail le plus en usage chez les ouvriers en instruments de précision est de dix heures. La journée commence généralement

à 7 heures du matin, est coupée de midi à 1 heure, par le déjeuner et reprise jusqu'à 6 heures du soir. Un délai de cinq minutes est laissé à l'ouvrier pour les rentrées du matin et du soir. De plus, certaines maisons permettent une deuxième rentrée, en cas de retard, une demi-heure après l'heure réglementaire ; d'autres n'accordent une rentrée supplémentaire que le matin ; quelques-unes, enfin (mais elles sont l'exception), accordent le droit de rentrée de demi-heure en demi-heure. Une maison qui voulait supprimer la rentrée supplémentaire, se vit récemment menacée d'une grève ; dans une autre les ouvriers en firent le maintien à une pétition.

Quoique la durée moyenne de la journée soit de dix heures (*Bullet. Off. trav.*, 1895-96-97), certaines maisons font encore travailler pendant onze heures ainsi réparties : de 6 heures du matin à 6 heures du soir, en été, avec repos de 11 heures à midi pour le déjeuner, et de 7 heures du matin à 7 heures du soir en hiver.

D'autre part, la journée de moins de 10 heures est encore très rare et ne se présente que lorsqu'il y a pénurie de travail. De même, la journée de plus de 11 heures n'est dépassée que dans les maisons où l'ouvrage abonde ou dans celles qui ont des engagements de livraison à date fixe, et principalement dans les maisons adjudicataires. Quant à la journée de 12 heures ou plus, ainsi qu'au travail de nuit, contrairement à ce qui a lieu dans certaines industries, ils ne se présentent ici que dans des circonstances exceptionnelles, particulièrement dans les maisons qui travaillent pour l'Etat et pendant les périodes de fin d'année.

Le travail du dimanche, quoiqu'il ne soit pas non plus très répandu, est cependant plus fréquent il cesse habituellement à midi. Certaines maisons l'emploient pour activer une livraison, bien que leurs ateliers aient des places libres et qu'elles pussent, par conséquent, embaucher d'autres ouvriers.

Nous pourrions citer, mais exceptionnellement, une grande maison où le travail du dimanche, qui dure jusqu'à quatre heures du soir, est en quelque sorte obligatoire. Une prime, qui consistait dans le

paiement de quelques heures supplémentaires, était même accordée à ceux qui justifiaient d'un nombre déterminé d'heures de présence à l'atelier pendant la semaine, le dimanche y compris.

De même que la journée de onze ou douze heures est une exception, la journée de moins de dix heures est peu fréquente. Une maison qui manque momentanément de commandes aime mieux licencier une partie de son personnel que de faire travailler une heure ou deux de moins ; c'est-là, croyons-nous, le résultat d'une entente tacite entre les patrons.

La mise à pied, qui consiste pour un patron à se priver pendant une baisse de travail des services d'un ou de plusieurs ouvriers, avec promesse de les réoccuper aussitôt que le travail sera plus abondant, la mise à pied est aussi quelque peu usitée, mais elle tend à devenir de plus en plus rare, l'abondance de la main-d'œuvre permettant aux employeurs de trouver à tout moment le personnel dont ils ont besoin.

Comme on vient de le voir, la moyenne de la durée du travail est de dix heures. Peut-être conviendrait-il de dire ici quelques mots de la réduction de la journée de travail chez les ouvriers en instruments de précision. Les Congrès ouvriers, nationaux et internationaux, émettent continuellement des vœux en faveur de cette réduction, momentanément fixée à huit heures ; mais en France, au moins, l'on n'a pas encore tenté de l'appliquer. Pourquoi ? C'est ce que nous allons examiner.

Il faut dire tout d'abord que beaucoup d'ouvriers, soit qu'ils ne se donnent pas la peine de réfléchir, soit qu'ils ne le veuillent pas, sont encore opposés à une diminution de la journée de travail. Ils craignent, et c'est là, croyons-nous, une erreur de leur part, que la diminution des heures de travail n'entraînât fatalement une diminution correspondante de salaire.

Nous ne pensons pas cependant, comme certains économistes socialistes l'affirment tous les jours à la classe ouvrière, que la limitation de la journée à huit heures de travail améliorerait sensiblement

la condition du prolétariat. La diminution de la fatigue pour les uns, du chômage pour les autres, ne serait que passagère. Il arriverait bientôt ce qui est arrivé en Angleterre où certaines maisons ont appliqué la journée de huit heures (1). L'« intensification » du travail amènerait l'ouvrier à produire autant en huit heures qu'il produisait en dix; par conséquent, le chômage et la fatigue seraient sensiblement les mêmes. D'autre part, la production restant à peu près égale, il n'y aurait aucune raison pour le patron de diminuer les salaires, puisque ses intérêts de capitaliste ne seraient pas lésés.

La question de la journée de huit heures se résume ainsi : intensification de la production et, par conséquent, ni diminution de chômage, ni diminution de fatigue, ni diminution de salaire; mais, en revanche, deux heures de repos en plus, qui, à notre avis, ne sont pas à dédaigner.

VI. — LES SALAIRES

Chercher à établir le salaire moyen, ce ne serait pas traiter la question avec toute l'importance qu'elle mérite. Nous allons donc passer en revue les différentes manières de travailler par rapport au salaire.

Pour être aussi complet que possible, nous diviserons la question en quatre parties : 1. le salaire à la journée; 2. le travail aux pièces; 3. le travail à l'anglaise; 4. le marchandage.

La Chambre syndicale des ouvriers en instruments de précision a fixé à 0 fr. 80 l'heure (art. 6 des statuts) le salaire minimum exigible par ses

(1) Voici, à ce propos, ce que dit M. Allan, grand industriel anglais : « Un ouvrier comme le mécanicien, dont le métier n'est pas seulement manuel, mais exige intelligence et adresse, produit plus efficacement et plus rapidement dans un laps de temps limité que durant une séance prolongée outre mesure. Les heures de repos et de délassement qui lui sont laissées entre deux journées de travail, lui permettent une plus grande concentration d'attention et d'efforts à la reprise de son labeur quotidien, d'où résulte un accroissement de production. (*Le Trade-Unionisme en Angleterre*, P. de Rousiers, p. 278.)

membres. Le conseil de prud'hommes de la corporation a fixé le même taux de salaire et le reconnaît comme salaire moyen. Certains ouvriers très capables ou ayant fait un long stage dans le même atelier arrivent même à un salaire supérieur : 0 fr. 90 et 1 franc par heure ; mais ce sont là des exceptions très rares et que nous nous bornons à signaler.

L'autorité dont jouit le syndicat n'est malheureusement pas assez forte pour que tous ses membres réclament le salaire minimum de 0 fr. 80, et je crois pouvoir dire qu'une partie d'entre eux travaillent à un prix inférieur. Les raisons en sont l'abondance de la main d'œuvre, la facilité pour les patrons de trouver des ouvriers, l'emploi de jeunes gens sortant d'apprentissage, des « petites mains ». L'évolution du métier dans le sens de la grande industrie, la division du travail, conséquence inévitable des progrès du machinisme, y sont aussi pour quelque chose.

Je ne crois pas me tromper en donnant comme salaire moyen et le plus répandu le prix de 0 fr. 70 par heure. Il existe même des maisons où ce prix est un maximum, difficile à dépasser.

Le prix de 0 fr. 70 n'est généralement pas donné dès l'entrée de l'ouvrier dans un nouvel atelier. La période dite d'essai et qui dure environ quinze jours (1) est payée d'un salaire moindre. Cependant, nombre d'ouvriers l'exigent et refusent de travailler à moins.

Certaines maisons baissent aussi le prix de l'heure, mais le compensent par le *travail aux pièces* ; nous verrons comment par la suite. Dans d'autres maisons, et non des moindres, on se refuse à donner plus de 0 fr. 60 « en commençant », avec promesse d'augmentation la quinzaine suivante, jusqu'à un maximum fixe, soi-disant en rapport avec les capacités de l'ouvrier.

A part quelques maisons faisant des travaux de

(1) Le conseil des prud'hommes (métaux) fixe la période dite d'essai à 8 jours. Après quoi, l'ouvrier est considéré comme faisant partie du personnel de la maison qui l'emploie.

peu d'importance et qui emploient de préférence des jeunes gens sortant d'apprentissage, il est rare de voir un homme sachant son métier d'ouvrier en instruments de précision, travailler pour moins de 0 fr. 70 par heure.

Le travail aux pièces. — Pour être complet, il aurait fallu pouvoir comparer la proportion du travail donné aux pièces avec celle du travail fait à la journée; c'est là malheureusement une chose à peu près impossible, car il aurait fallu examiner une maison, puis une autre, les comparer, et cette étude comparative n'aurait pas encore fourni de résultats positifs.

Dans le travail aux pièces, l'ouvrier doit, moyennant un prix fixe, préalablement convenu, produire une quantité de travail déterminée : soit un appareil complet, soit, le plus souvent, une pièce qu'il recommencera à l'infini, système néfaste, entre tous, pour l'ouvrier et qui offre à l'employeur seul un intérêt considérable. Par la diminution constante du travail aux pièces, celui-ci arrive à faire produire à l'ouvrier *un maximum de travail pour un minimum de salaire.*

Il est très rare, en effet, qu'un ouvrier qui exécute le même travail plusieurs fois de suite n'acquière pas une habileté qui lui permet de faire ce travail plus vite; d'où augmentation de salaire proportionnelle à l'économie de temps réalisée. Le patron, dès lors, diminue le prix du travail dans les mêmes proportions, ce qui détermine une baisse constante du prix de revient.

Les ouvriers, ne faisant pas assez abstraction de leurs intérêts immédiats et égoïstes, maintiennent et maintiendront encore longtemps ce mode de travail.

À première vue, le travail aux pièces semble pour l'ouvrier produire un accroissement de salaire et il le produit, en effet, mais momentanément. Comme, à mesure que le travail se répète, le patron tend à en diminuer le prix, il arrive fatalement un moment où l'ouvrier, ayant atteint le maximum de rapidité dans la production, est obligé de travailler aux pièces pour un salaire qui n'est pas supérieur à celui de la journée. Voici ce qui se

pas : si l'ouvrier parvient, sur un travail donné, à réaliser un bénéfice correspondant au quart ou au tiers du prix de la journée, l'employeur ne manque pas, à la première occasion, de diminuer le prix du travail dans une proportion identique; par conséquent, perte pour l'ouvrier.

Certaines maisons permettent un maximum de un franc, et, si ce maximum n'est pas dépassé, ne font subir aucune baisse au prix du travail. Malheureusement l'appât du gain est pour certains ouvriers plus fort que le raisonnement, et, dépassant le maximum toléré, ils favorisent la baisse du salaire.

Le travail aux pièces a pour l'ouvrier d'autres résultats néfastes. Il lui impose d'abord une somme d'efforts qui tend à augmenter sans cesse et qui dépasse celle qu'il peut raisonnablement fournir; et en travaillant ainsi, l'ouvrier aux pièces n'agit pas seulement au détriment de sa santé, mais aussi au détriment de ses camarades. La production intensive augmente nécessairement le nombre des chômeurs, et il vient un jour où l'ouvrier irréflecti en subit le contre-coup.

Un autre résultat qu'a eu le travail aux pièces, c'est de permettre à l'employeur d'apprécier le maximum d'efforts atteint par l'ouvrier. Ainsi renseigné, il oblige les ouvriers, comme cela s'est vu dans certains ateliers, à produire un minimum de travail, tout en étant payés au salaire de journée.

Si, comme on vient de le voir, le travail aux pièces favorise la baisse des salaires dans un laps de temps déterminé, il a cependant des avantages immédiats qui font qu'il sera difficile pour les ouvriers d'y renoncer. En effet, le travail aux pièces produit parfois une augmentation sur le salaire de la journée de 30 à 40 0/0. Le taux du salaire à la journée étant de 0 fr. 70 à 0 fr. 75 l'heure, il n'est donc pas rare de voir le prix de l'heure du travail aux pièces atteindre 1 franc et même 1 fr. 10. C'est là un avantage que l'ouvrier considère.

Mais c'est là aussi, précisément, que le patron attend l'ouvrier. Plus celui-ci veut gagner, plus celui-là baisse le prix du travail. Et ici la *loi des salaires* devient pour un moment une réalité. Le pa-

tron ne considère plus le travail fourni; il ne voit plus que la somme des besoins, et il déprécie le travail jusqu'à ce que l'ouvrier ne touche plus que ce qui est strictement nécessaire à son existence et à celle des siens; et celui-ci arrive à produire, comme nous le disons plus haut, *un maximum de travail pour un minimum de salaire*.

Tel est le travail aux pièces : plaie inévitable, à notre avis, de l'industrie mécanique de précision et qui sévit surtout depuis l'introduction du machinisme.

Le travail dit à l'anglaise est, comme son nom l'indique, une importation d'Angleterre. En Angleterre, il se nomme le *piecework*; c'est une combinaison du contrat forfaitaire et du salaire à l'heure. Il est, si possible, encore plus nuisible pour l'ouvrier que le travail aux pièces. Je me bornerai donc à expliquer en quoi il consiste, sans réitérer à son sujet les critiques précédentes, qui s'appliquent d'ailleurs à tous les modes de travail similaires.

Après accord entre le patron et lui, l'ouvrier doit, dans un laps de temps fixé à l'avance, produire une somme de travail déterminée pour un prix donné. Si l'ouvrier termine son travail plus tôt, il partage le bénéfice avec le patron, suivant un pourcentage convenu; le plus souvent, le bénéfice est partagé en deux parties égales. Tel est le système du travail dit *à l'anglaise*, le *piecework*.

Un certain nombre d'autres contrats de travail sont en usage, qui tous, à quelques détails près, se rapportent au travail aux pièces ou au travail à l'anglaise. Ces divers contrats étant exceptionnels, nous nous abstenons d'en parler.

Il nous reste à examiner un quatrième mode de travail, assez commun chez les ouvriers de la grosse mécanique et qui tente de s'introduire chez les ouvriers en instruments de précision. Nous voulons parler du marchandage, mode de travail encore plus funeste que les précédents, car il entraîne l'ouvrier à exploiter ses collègues, soit comme directeur de travail, soit comme chef d'entreprise.

Voici en quoi il consiste. Pour un travail souvent important : un certain nombre d'appareils, de ma-

chines, le patron, au lieu d'avoir affaire à plusieurs ouvriers, traite du prix et des conditions (qui sont généralement ceux du travail aux pièces) avec un seul ouvrier, qui prend le nom de chef d'équipe. A celui-ci de répartir la tâche entre ses collègues. Lorsque la besogne est terminée, il en touche le montant, à charge par lui de payer les ouvriers qu'il a employés, au prorata des heures de chacun. Jusqu'ici tout est bien; mais où cela change, c'est lorsque, sous prétexte de direction du travail, le « marchandeur » garde une partie du salaire de ses coassociés. L'ouvrier subit alors une exploitation au deuxième degré. Le patron, lui, simplifie les rouages de surveillance, de responsabilité; l'ouvrier marchandeur, ayant intérêt à ce que ses collègues produisent vite et bien, devient alors leur propre gendarme.

La nature des travaux favorise peu ce mode de travail. Les grandes maisons seules l'emploient, et encore très peu, car il y faut des travaux assez considérables et de longue haleine. De plus, les ouvriers y sont hostiles et lui opposent une certaine résistance qui l'empêche de se généraliser. L'ouvrier qui devient marchandeur est exclu de fait du syndicat; c'est dire en quelle estime le tiennent ses anciens camarades. Le marchandage est assurément le mode de travail le plus pernicieux pour les ouvriers en instruments de précision.

Si les quelques tentatives faites pour employer des marchandeurs ont très mal réussi, par contre, les contremaitres de beaucoup de maisons sont devenus de véritables marchandeurs, mais avec des façons de procéder différentes et encore moins honnêtes, si c'est possible. Certains patrons ont, en effet, imaginé d'accorder à leurs contremaitres des primes sur les réductions que ceux-ci font subir aux ouvriers sur les travaux faits aux pièces. Cette prime de diminution va de 10 à 25 0/0, suivant les travaux et les maisons. Et il n'y a pas de raisons pour que ces exploiters de leurs camarades de la veillée ne réduisent les salaires au plus strict minimum.

Un fait indéniable, c'est que, pendant qu'aug-

mentait la cherté de la vie, le salaire des ouvriers en instruments baissait notablement. Le salaire moyen, qui était il y a vingt ans de 80 centimes l'heure (1), peut être évalué aujourd'hui à 70 centimes.

On en a vu certaines des causes dans le chapitre relatif à l'évolution de la corporation : entrée d'ouvriers de divers métiers similaires, les mécaniciens, entre autres ; introduction du machinisme, etc. Les autres, nous l'avons dit également, sont : la facilité pour les patrons, par l'abondance de la main d'œuvre, de trouver des ouvriers, le nombre toujours grandissant des apprentis, l'emploi de ces jeunes gens comme *petites mains*, dès la fin de leur apprentissage. N'ayant entrepris ici que de décrire les conditions du travail, je laisse au lecteur le soin de tirer des faits exposés la déduction qu'il lui plaira.

Ce qui favorise aussi la baisse des salaires, c'est la manière dont l'Etat, les grandes compagnies, pour qui travaillent souvent les ouvriers en instruments donnent leurs travaux à l'industrie privée. Je veux parler du système des adjudications. On connaît le procédé : la maison qui offre le plus fort rabais est déclarée adjudicataire et chargée d'effectuer les travaux (2).

A plusieurs reprises, par l'organe de leur chambre syndicale, les ouvriers en instruments de précision ont demandé que, comme pour les autres grands travaux d'Etat, les adjudications faites dans leur métier figurent au *Bulletin de l'Office du travail*, avec le prix d'adjudication et le rabais con-

(1) Le travail aux pièces était vers cette époque encore plus répandu, si possible qu'aujourd'hui. La télégraphie avait accru considérablement les commandes, et le salaire se trouvait ainsi bien supérieur.

(2) Au moment de la transformation de la télégraphie, certains patrons avaient formé un syndicat pour obtenir à tour de rôle les adjudications sans rabais. Mais ils ne purent s'entendre bien longtemps et alors commença le mouvement de diminution des salaires : mouvement tel que l'appareil télégraphique, qui était payé 245 francs par adjudication, est descendu aujourd'hui à 90 francs.

senti ; ils n'ont pu, et pour cause, obtenir cette petite satisfaction.

Comme jusqu'à présent il a été impossible que les cahiers des charges fixent un taux minimum de salaire à payer aux ouvriers, ceux-ci sont obligés de supporter les rabais considérables que font leurs employeurs. C'est là un fait indéniable : chaque fois que se fait une adjudication, l'ouvrier qui effectue le travail en voit le prix baisser dans la même proportion que le rabais consenti par le patron. De là, l'intensification de la production, les travaux aux pièces, le marchandage, toutes causes qui contribuent à la baisse des salaires.

Il ne faudrait pas croire que le patron songe à partager le rabais avec l'ouvrier, à subir une diminution de bénéfice. Dans l'état actuel de l'industrie, une seule chose compte : le capital engagé. Le capital doit rapporter un bénéfice, un minimum d'intérêt. Si bien que le rabais consenti par le patron adjudicataire doit, pour que l'intérêt de l'argent engagé dans l'affaire ne diminue pas, être entièrement supporté par l'ouvrier.

Différents remèdes ont bien été présentés (notamment par le *Rapport tendant à rechercher les moyens de parer aux funestes conséquences du système actuel des adjudications* de A. Keüfer) ; mais pas un, à notre avis, n'apporte une solution satisfaisante, le vice des adjudications ayant des causes plus profondes que celles aperçues par les hommes qui ont étudié la question.

Pour être complet, il convient que nous examinions ici le salaire des chefs d'ateliers et contremaîtres.

Les modes de paiement sont différents, selon les maisons. Certaines paient à l'heure ; d'autres, et c'est le plus grand nombre, paient au mois. Pour les chefs d'ateliers et contremaîtres payés à l'heure, le salaire varie entre 1 fr. et 1 fr. 50, selon l'importance des maisons. Le salaire au mois est cependant plus répandu et varie entre 300 et 600 francs.

A ce salaire fixe il faut généralement ajouter un tant pour cent, soit sur les affaires, soit sur les bénéfices de la maison. De plus, quelques patrons accordent à leurs contremaîtres des primes sur la

diminution des travaux faits aux pièces. A cela viennent encore se joindre les étrennes de fin d'année, inconnues aux ouvriers.

Comme on le voit, les chefs d'atelier sont très favorisés. Leurs salaires atteignent généralement le double de ceux des ouvriers. C'est là une bonne tactique de la part des patrons. L'ouvrier qui devient contremaître n'a plus rien de commun avec ses anciens camarades, ses intérêts sont en antagonisme avec les leurs : la baisse de salaire qu'accompagne au détriment de l'ouvrier le travail aux pièces provoque, au contraire, la hausse du salaire du contremaître. Comment celui-ci ne serait-il pas entièrement acquis au patron ? (1)

VII. — LA PAYE

Une des questions le plus rarement traitées et à laquelle ceux qui s'occupent des conditions du travail n'ont pas assez attaché d'importance, est celle de la paye. Cette question est cependant importante au premier chef, car elle influe sur la vie intime de l'ouvrier ; sa manière de vivre change souvent suivant qu'il est payé au mois, à la quinzaine, à la semaine. Les femmes surtout en savent quelque chose. Pour beaucoup, les trois ou quatre jours qui précèdent la paye sont des jours de misère.

Dans le mode de paiement, comme en beaucoup d'autres questions, le régime du grand atelier se fait énormément sentir. Les petits patrons qui n'oc-

(1) Dans un volume publié par les soins de l'Office du travail : *Salaires et Durée du travail dans l'industrie française*, il est cité deux fabriques d'instruments de précision. La première se compose de : 2 contremaîtres gagnant respectivement 10 francs et 10 fr. 50 par jour ; la seconde de 2 contremaîtres gagnant l'un 12 francs et l'autre 20 francs ; cette dernière maison emploie 54 ouvriers, gagnant de 6 fr. 50 à 11 francs par jour, et 14 manœuvres gagnant de 4 fr. 50 à 5 fr. 50. Il nous a été malheureusement impossible de connaître la maison citée par l'enquête.

Personnellement, nous garantissons l'exactitude de nos faits et de nos chiffres. En les comparant avec ceux donnés par l'Office du travail, il est facile de se rendre compte du peu de valeur des enquêtes officielles.

cupent que quelques ouvriers, paient le plus souvent leurs ouvriers tous les samedis ; c'est la paye préférée de tous les ouvriers, et plus particulièrement de ceux qui sont chargés de famille.

Les avantages en sont réels. La ménagère, ayant plus souvent de l'argent équilibre plus facilement son maigre budget, et n'a pas besoin d'avoir recours au crédit, cette plaie mortelle de l'ouvrier parisien.

La paye tous les deux samedis est aussi usitée, et je la crois la plus fréquente. Bien qu'elle n'ait pas tous les avantages de la paye à la semaine, l'ouvrier s'en plaint rarement. Un autre mode de paiement est celui à la quinzaine, à des dates fixes : le 1 et le 15, le 3 et le 18, sans tenir compte du jour. Ce mode est très peu en faveur. Les inconvénients en sont grands. Il arrive souvent alors que la paye tombe un lundi (1), un mardi, et que l'ouvrier s'est vu forcé de priver sa petite famille d'un plaisir quelconque le dimanche précédent, jour de repos généralement.

Malgré des demandes réitérées, les ouvriers de certaines maisons n'ont pu obtenir satisfaction. Question d'écritures et de comptabilité, paraît-il.

La paye au mois est plus rare, et quelques grandes maisons seulement la pratiquent. Il est alors de règle de donner un acompte fixe à la quinzaine, et quelquefois tous les samedis.

Je ne m'étendrai pas plus sur la question, mais je crois être l'interprète de beaucoup de camarades en souhaitant que la paye à la semaine et tous les samedis se généralise.

Peut-être convient-il de signaler ici une retenue faite par certaines maisons et qui est une grande gêne pour l'ouvrier. Il est d'usage, principalement dans les maisons qui ne paient pas à la semaine, de retenir une partie des salaires de la semaine précédente. Témoin l'article suivant du règlement d'une importante maison ; Art. 1. — La paye se fera tous les deux samedis, en s'arrêtant au mer-

(1) Nous pourrions citer une maison qui ne paie que le lundi, sous le vain prétexte que c'est là le meilleur moyen d'empêcher les ouvriers de « faire le lundi ».

credi qui précède le samedi de paye. » Cette retenue, qui est dans le cas cité de trois jours, va quelquefois jusqu'à huit jours. L'ouvrier qui vient de subir un chômage parfois assez prolongé, est souvent très gêné par cette retenue. La raison invoquée par les patrons est généralement la difficulté de comptabilité qu'entraîne le paiement complet du salaire gagné. Le manque de temps en est aussi une cause. Cependant certaines maisons paient leurs ouvriers tous les samedis et jusqu'à la dernière heure. Les raisons invoquées par les autres ne sont donc guère plausibles.

Je sais très bien que tout industriel cache un capitaliste et que cette retenue (1) continuelle porte intérêt et c'est une mise de fonds toute trouvée ; cependant il serait de toute équité de payer à l'ouvrier le temps qu'il a travaillé jusqu'au moment où il reçoit son salaire. La suppression de cette retenue est souvent discutée par les ouvriers entre eux ; mais le pli en est bien pris, c'est là une petite réforme équitable que les ouvriers auront de la peine à obtenir. Seule une campagne active du syndicat dans ce sens aurait quelques chances de réussite.

VIII. — RÈGLEMENTS

La discipline, le maintien du bon ordre, la police intérieure de l'atelier sont établies par des règlements. Nous ne saurions mieux faire, pour l'édification de nos lecteurs, que d'en donner quelques exemples :

Les ateliers ne sont accessibles qu'aux heures d'ouverture, qui sont : le matin, à 6 h. 1/2, le soir, à 12 h. 1/2.

Exceptionnellement et pour des *raisons de force majeure*, une deuxième rentrée est autorisée : le matin, à 7 h., le soir, à 1 h.

A chacune de ces entrées, *la porte est ouverte pendant cinq minutes seulement.*

Aucun ouvrier ne doit s'absenter des ateliers sans avoir au préalable averti le chef d'atelier.

Il est expressément défendu de **causer**, de **fumer**, de **crier**, de **chanter**, pendant les heures de travail.

(1) Supposons une maison occupant 100 ouvriers, avec un salaire moyen de 40 francs par semaine, c'est donc une somme de 4.000 francs qui travaille.

Tout ouvrier contrevenant au présent règlement s'expose à un renvoi immédiat.

Ce règlement peut être pris comme type, et est commun dans beaucoup de ses parties à un grand nombre d'ateliers. Dire qu'il est toujours suivi à la lettre serait exagéré; cependant il n'est pas rare de voir un père de famille privé de son salaire pour une contravention au règlement.

Certains sont encore plus sévères que le précédent. Témoin les articles suivants, extraits d'un autre règlement.

Art. 2. — La porte de l'usine sera fermée à une heure, et l'entrée sera interdite après jusqu'au lendemain matin.

La teneur de cet article contraint l'ouvrier qui, pour une raison quelconque, arrive quelques minutes en retard, à perdre une demi-journée de salaire (1).

Art. 4. — Tout ouvrier qui s'absentera plus de deux fois dans l'espace d'un mois peut être renvoyé.

Il n'y a pas d'exemple d'ouvrier payé au mois. L'article est donc inique, puisque l'ouvrier qui ne travaille pas n'est pas payé.

Art. 6. — De faire circuler des feuilles de souscription, de quelque nature qu'elles soient.

Pas mal, celui-ci, où l'on interdit à l'ouvrier la solidarité. Qu'en pensent les moralistes qui clament à tout propos que les hommes se doivent aide et assistance? Dans cette usine modèle on réglemente jusqu'à l'emploi du salaire durement gagné.

Nous pourrions varier les citations à l'infini : certains règlements ont 80 articles, où tout est combiné pour restreindre la liberté individuelle. D'immenses tableaux, dans tous les coins de l'atelier, annoncent à l'ouvrier ses droits et ses devoirs.

À côté de ces règlements, il y en a d'autres, fixant les dates de la paye et l'organisation du travail, prescrivant des mesures de sécurité pour l'emploi de certaines machines, etc., etc.

(1) Il est, en général, accordé une heure pour le déjeuner, ce qui coupe la journée en deux parties. J'ai souvent vu de mes camarades, pour aller déjeuner près de leur compagnie, faire jusqu'à vingt minutes de chemin à l'aller et au retour. On voit par là combien cet article peut être préjudiciable à l'ouvrier.

La discipline et l'ordre sont peut-être nécessaires au bon fonctionnement d'un atelier. Mais on nous concédera que la lecture de certaines parties de ces règlements (défense de causer, de fumer, etc.) font plutôt penser au cachot d'une prison qu'à un atelier d'hommes que la loi déclare libres. Ce qu'il y a à remarquer et à retenir, c'est que ce régime de fer n'est guère profitable à l'employeur. Contraint par le besoin, l'ouvrier baisse la tête ; mais, au lieu de produire avec courage, de s'intéresser à son travail, il fait le strict nécessaire, ne cherche qu'à tuer son temps, ce qui serait souvent contraire à ses intérêts immédiats. De plus, loin d'enoblir le caractère d'un homme, la discipline et la contrainte l'avilissent. Tels sont les résultats de ces règlements draconiens, qui, loin de répondre aux besoins pour lesquels ils furent établis, vont à l'encontre de leur but. La liberté engendre le courage; la contrainte n'engendrera jamais que la lâcheté.

IX. — LE CHOMAGE

Contrairement à ce qui se passe dans certaines industries, le chômage pour les ouvriers en instruments de précision n'est pas un fait périodique, se produisant à des époques déterminées : commencement de l'hiver ou de l'été, suivant les corporations.

Il est bien entendu que je ne veux parler ici que du chômage imposé à l'ouvrier par le manque de travail ; les périodes de maladie, les besoins si divers de l'existence viennent encore apporter leur appoint de chômage forcé. Quoique certaines époques de l'année soient pour le chômeur plus ingrates que d'autres : les fins d'année, les périodes d'inventaire, par exemple, l'on ne peut guère leur reconnaître l'importance d'un fait influent sur les conditions économiques de toute une corporation, comme cela peut se faire pour les ouvriers du bâtiment, à qui il est impossible de travailler l'hiver.

Il est inutile de rééditer ici les justes critiques si souvent faites contre le chômage, de noter les perturbations qu'il apporte dans un maigre budget

d'ouvrier. Le nombre des chômeurs de notre profession est d'une évaluation assez difficile et il n'existe malheureusement pas de documents sérieux pouvant permettre de poser un chiffre, même approximatif.

La moyenne prise dans une année de l'Office du travail (1896) indique environ 5 0/0 de chômeurs : mais l'Office du travail ne recevant des renseignements que des chambres syndicales de patrons et d'ouvriers, cette moyenne se restreint aux seuls syndiqués, et, par conséquent, inexacte et inférieure à la moyenne réelle. Les ouvriers syndiqués ayant généralement plus de facilité que les autres à trouver du travail, je crois être assez près de la vérité en portant à 8 0/0 la moyenne des ouvriers en chômage qui forment l'armée de réserve où les patrons puisent suivant leurs besoins. C'est ainsi que dans l'année 1896, 304 ouvriers se sont déclarés chômeurs à la chambre syndicale des ouvriers en instruments de précision ; 221 ont été placés dans un délai variant de 2 à 12 jours au maximum, d'après les renseignements fournis par les ouvriers. De ce nombre, il faut défalquer 24 places offertes directement par les patrons.

Il est aussi très difficile de fixer la durée moyenne du chômage. Cependant, d'après l'enquête à laquelle je me suis livré (interrogatoires de camarades, faits qui me sont personnels, etc.), je crois n'être pas loin de la vérité en portant la moyenne à environ vingt jours par an et par ouvrier.

Peut-être conviendrait-il de noter ici certaines périodes où l'ouvrier peut aussi être considéré comme chômeur. Je veux parler des périodes d'inventaire pendant lesquelles il n'est par rare de voir le travail suspendu de 5 à 15 jours, généralement en janvier et en juillet. Certaines maisons, notamment parmi celles qui paient au mois, ont pour habitude d'accorder comme jour de congé le lundi qui suit la paie. Bien entendu, cette journée n'est pas payée à l'ouvrier.

En résumé, si l'on considère qu'il y a dans l'année 52 dimanches, 6 jours fériés officiels, 10 jours de chômage involontaire par maladie ou toute

autre cause, et 15 jours environ de chômage obligatoire, on arrive encore à 280 jours de travail par an. Il serait à souhaiter que chacun des membres de la société en donnât autant !

X. — HYGIÈNE ET ACCIDENTS DU TRAVAIL

Il n'y a aucun document pouvant déterminer le nombre ou le pourcentage des accidents chez les ouvriers en instruments de précision. Ceux-ci sont compris avec les accidents des ouvriers des travaux mécaniques en général, Les gros accidents entraînant la mort sont heureusement à peu près inconnus dans la corporation. Par contre, les accidents entraînant la perte d'un ou plusieurs doigts, sont, par l'introduction de la machine à fraiser et de la scie circulaire, devenus assez fréquents. Les accidents de la vue par suite d'éclats de copeaux sont aussi très communs chez l'ouvrier en instruments de précision. De même les brûlures par l'acide. Les nécessités de la construction des appareils font, en effet, que l'ouvrier a souvent besoin de se servir d'acides, soit pour noircir le cuivre et lui donner une apparence d'acier ou de vieux bronze, soit pour nettoyer des pièces sortant de la fonderie.

En outre des brûlures, ces sortes de travaux ont un inconvénient encore plus grave. Ils sont souvent faits dans l'atelier même, et les ouvriers sont obligés de respirer un air vicié par les vapeurs d'acide, qui provoquent chez certains une irritation des poumons, des maux de tête, etc. L'exiguïté des locaux, surtout dans les petites maisons, nuit aussi à la bonne hygiène de l'atelier. Quelques-uns se trouvent même placés dans des sortes de caves ou sous-sols, où l'air ne pénètre que par de vagues vasis.

Pour parer aux inconvénients et aux charges qu'entraînent pour eux les accidents qui se produisent dans leurs ateliers, les patrons se sont affiliés à des sociétés dites de secours contre les accidents du travail et qui sont de véritables officines. Il faut avoir pénétré dans une de ces agences, avoir eu affaire aux soi-disant médecins chargés de dé-

cider si l'ouvrier blessé peut, ou non, recommencer à travailler; il faut être entré dans une de ces salles où 50 ou 60 ouvriers blessés attendent qu'on veuille bien examiner leurs blessures et les reconnaître momentanément impropres à tout travail, il faut cela pour bien comprendre le peu de cas qu'un patron fait d'un ouvrier.

Il faut pourtant reconnaître que, parmi ces sociétés, il en est de plus humanitaires, qui assignent à l'ouvrier un médecin par quartier ou par arrondissement. Les ouvriers les préfèrent de beaucoup aux officines dont je parlais plus haut.

Ces sociétés (tous les patrons y sont affiliés) accordent généralement à l'ouvrier blessé la moitié du salaire quotidien, mais à condition que celui-ci ne dépasse pas six francs. Les frais de médecin et de médicaments sont à la charge de la société. L'indemnité accordée en cas d'incapacité prolongée ne dépasse pas habituellement six mois.

En cas d'accident grave pouvant empêcher l'ouvrier de reprendre l'exercice de son métier, les sociétés accordent les indemnités qui suivent: (1) Accident ayant entraîné la mort de l'ouvrier, 2.000 fr. à la veuve, aux enfants ou aux héritiers directs; accident entraînant une incapacité complète de travail (perte de la vue, d'un membre, etc.), 2.000 fr. Accident pouvant nuire aux capacités de l'ouvrier ou l'empêcher de continuer son métier (perte d'un œil, d'une main, etc.), 1.000 fr. Accident déterminant une incapacité notoire (perte de trois doigts au moins, etc.), 300 fr.

On peut se rendre compte par ces citations que la vie d'un ouvrier est taxée à un prix minime. La loi, il est vrai, ne reconnaît pas ces sortes de sociétés, et l'ouvrier a toujours le droit de recours direct contre le patron au service duquel il a été blessé. Mais l'on sait ce que durent les procès, et comme l'ouvrier a rarement le temps d'attendre et les moyens d'intenter un procès, il subit les conditions iniques de ces sociétés. Il ne faudrait pas

(1) J'ai sous les yeux différents statuts de ces sociétés. Aucune n'accorde d'indemnité supérieure à celles citées.

croire que c'est le patron qui paie pour s'assurer contre les accidents de ses ouvriers. La retenue faite de ce chef aux ouvriers varie selon les maisons et va de deux à dix centimes par 10 heures de travail. Les patrons sont censés verser la même somme que les ouvriers.

A part quelques rares exceptions où les ouvriers d'un même atelier ont fondé une caisse pour se venir mutuellement en aide, il n'existe rien d'officiel en ce sens. Cependant, il est d'usage dans la plupart des ateliers de faire pour le camarade malade une souscription qu'on renouvelle à chaque paye, si la maladie se prolonge.

XI. — L'ORGANISATION OUVRIÈRE PROFESSIONNELLE

On a vu dans la partie relative à l'historique de la corporation que, vers 1772, il existait, alliée aux fondateurs, une corporation des Faiseurs d'instruments de mathématiques, ancêtres directs des ouvriers en instruments de précision. La Révolution ayant aboli les corporations, il nous faut arriver jusqu'en 1848 pour voir un premier essai d'organisation ouvrière dans la partie. Mais l'engouement était alors, non pour le moderne syndicat, chambre de résistance à la rapacité patronale, mais pour la société coopérative de production, dont Louis Blanc avait été l'un des initiateurs. La durée de notre société fut courte : trois mois à peine, et après les journées de juin 1848, les organisateurs, ceux qui étaient à la tête du mouvement, furent déportés. Malgré l'Essai sur le Paupérisme de L.-N. Bonaparte, il fut alors impossible à la classe ouvrière de se grouper, et il fallut attendre jusqu'à 1862 pour voir réparaître un vague essai de groupement.

Il s'agit de désigner quatre délégués à l'Exposition internationale de Londres. C'est à cette exposition, on le sait, que les ouvriers des différentes nations nouèrent les relations d'où devait résulter deux ans plus tard l'Internationale.

Le rapport des délégués constate que la fabrication anglaise des instruments était inférieure à celle de la France, mais que l'ouvrier anglais était

mieux considéré, mieux traité et son salaire supérieur.

En 1865, une crise éclate. L'appel fait par quelques ouvriers en vue d'obtenir une réduction de la journée et une augmentation de salaire est entendu. Trois cent vingt ouvriers y répondent et la grève a lieu. Néanmoins, et malgré les preuves de solidarité données par ceux qui ont continué à travailler, la grève échoue après deux longs mois de résistance,

Comme il était impossible de constituer un syndicat, les ouvriers fondent une *Société de crédit mutuel* destinée à venir en aide aux chômeurs. En 1867, cette société nomme sept délégués à l'exposition universelle. Ces délégués devront établir un rapport sur « les progrès de la mécanique de précision et rechercher les moyens les plus sérieux pour attirer les réfractaires au groupement ». Peu après, en effet, ils élaborent un programme syndical comportant les revendications suivantes : journée maxima de 10 heures ; extension des conseils de prud'hommes ; création d'écoles professionnelles. Ce syndicat ne dure malheureusement pas. Dès l'année suivante (1868) sa dissolution est prononcée.

En 1872, nouvel essai de groupement. Le syndicat envoie aux expositions de Vienne et de Philadelphie deux délégués, les citoyens Cailleaux et F. Maquaire, qui, à leur retour, formulent un programme de revendications. Leur rapport serait à citer presque en entier ; je me borne à en extraire les passages suivants :

« Nous devons chercher de tout notre pouvoir à améliorer notre situation matérielle, et employer toute notre volonté et notre énergie à nous en créer les moyens. Car il est certain que, si nous désirons une position meilleure et si nous voulons arriver à notre émancipation économique, il ne faut compter que sur nous-mêmes. »

Et plus loin : « C'est aussi un besoin impérieux du présent d'avoir des connaissances suffisantes pour que l'ouvrier puisse tourner à son profit l'ac-

tion révolutionnaire des machines-outils dans la main-d'œuvre mécanique. »

Avec les procédés nouveaux et l'outillage que possède aujourd'hui l'industrie, l'ouvrier doit, en effet, travailler de la pensée aussi bien que des mains, afin de s'élever, de se transformer ; sinon, il deviendra l'esclave de la machine et tombera à un moment donné dans l'abjection que souhaitent si ardemment ses exploités.

Cet énergique langage ne fut malheureusement pas entendu ou compris. La corporation traversait alors une période que les vieux ouvriers se complaisent encore à appeler la « période de l'or ». La télégraphie, en effet, qui était en plein développement, avait déterminé un surcroît considérable de travail et, en même temps, une notable augmentation de salaire. Les patrons qui venaient de se constituer en chambre syndicale, profitèrent de la situation et proposèrent au syndicat ouvrier une entente ayant pour but la formation d'un syndicat mixte. L'antagonisme des intérêts éclata bientôt aux yeux des deux parties et la dissolution du nouveau syndicat ne tarda pas.

Les ouvriers tentèrent alors la fondation d'un atelier corporatif, qui eut lui aussi une existence éphémère et se transforma bientôt en école professionnelle (1). Cette école dura environ trois ans ; puis les ouvriers l'abandonnèrent, après avoir reconnu qu'elle ne rendait aucun service à la corporation.

La chambre syndicale n'existait donc plus que de nom, au point qu'elle ne put intervenir d'une manière efficace dans la grève de la maison Postel-Vinay, où 70 ouvriers sur 85 abandonnèrent le travail. On fait alors un nouvel essai ; la mise à l'index de quelques maisons est scrupuleusement res-

(1) Les professeurs se servirent habilement de cette école pour la satisfaction de leurs intérêts personnels. Des trois professeurs qu'elle comptait, l'un est aujourd'hui patron, un autre contremaître, et le troisième professeur dans une école de la Ville de Paris. Ce dernier vient d'être exécuté par la chambre syndicale ouvrière comme *façonner*.

pectée par tous les ouvriers ; mais des dissensions intestines éclatent qui amènent une fois de plus la disparition du groupement.

A ces échecs successifs succède une longue accalmie, qui s'étend de 1885 à 1892. Le 12 juillet 1892, quelques camarades se réunissent (1) et jettent les bases de ce qui est encore aujourd'hui la *Chambre syndicale des ouvriers en instruments de précision et parties similaires*. Cent soixante-douze ouvriers y adhèrent immédiatement, et après neuf mois d'existence, le syndicat, qui compte alors cinq cents membres, est désormais certain de vivre. La fermeture de la Bourse du travail en 1893 ne parvient pas à l'atteindre, bien qu'elle ait causé un malaise général dans la classe ouvrière, et il est à présumer que, comptant aujourd'hui seize cents membres, il ne tardera pas à englober tous les ouvriers de la corporation.

Nombreux sont les services déjà rendus par la chambre syndicale. Son but, elle l'explique en partie dans les articles 3 et 4 de ses statuts :

Art. 3. — La chambre syndicale a pour but d'unir toute la corporation dans les mêmes sentiments d'émancipation.

Art. 4. — De créer entre tous ses membres un lien de solidarité pour la défense de leurs intérêts corporatifs et économiques, en dehors de toutes considérations politiques et religieuses.

La chambre syndicale a établi, en outre des secours de chômage par résistance, de chômage simple et de cessation de travail.

Le cas de résistance est celui dans lequel le syndiqué se trouve forcé de quitter un atelier parce qu'il ne veut pas subir soit une baisse exagérée d'un prix de façon, soit une notable réduction d'un prix d'heure de journée, ou pour tout autre

(1) A la suite d'un différend entre patron et ouvriers, qui dut être porté devant le conseil des prud'hommes. Le conseiller ouvrier chargé de l'enquête engagea les ouvriers de la maison à se former en syndicat pour la défense de leurs intérêts professionnels.

motif le mettant dans l'impossibilité de gagner un salaire suffisant.

Tout syndiqué qui se trouve sans travail pour cause de résistance a droit à une indemnité de 5 francs, soit 30 francs par semaine, pendant six semaines (art. 8 des statuts).

Le cas de simple chômage est celui dans lequel le syndiqué se voit forcé de quitter un atelier par suite de manque de travail ou de réduction du personnel.

Tout syndiqué qui se trouve dans le cas de simple chômage a droit, après une semaine, à une indemnité de 1 fr. 50 par jour, ou 9 francs par semaine, pendant cinq semaines consécutives (art. 12).

Dans le cas de cessation de travail pour infirmité ou vieillesse, la chambre syndicale accorde un franc par jour pendant un an, à condition que l'ouvrier ait fait partie du syndicat pendant dix ans au moins (articles 16, 17, 19).

Outre les avantages qu'elle accorde à ses adhérents, la chambre syndicale des ouvriers en instruments a su tenir dans le mouvement économique prolétarien une très belle place. Elle a tout d'abord organisé une caisse des grèves, et il n'est pas une seule grève à qui elle n'envoie son obole. La grève de Carmaux et la Verrerie ouvrière, qui compteront dans l'histoire du prolétariat, n'ont pas eu de plus zélés défenseurs.

La chambre syndicale s'est fait successivement représenter aux congrès corporatifs de Nantes, de Limoges, de Tours, et tout dernièrement, de Toulouse par son sympathique secrétaire, le citoyen Briat. Elle s'est aussi fait représenter au congrès international de Londres, en 1896.

Quelques tentatives de grèves partielles ont été évitées ou aplanies (1), la chambre syndicale réservant son énergie et ses moyens pour une grève gé-

(1) Nous devons cependant signaler la grève de la Société Continentale où les ouvriers en instruments se sont engagés par solidarité avec les ferblantiers de la maison.

nérale, le jour où celle-ci sera devenue nécessaire au triomphe du prolétariat. La chambre syndicale intervient aussi très souvent dans les affaires de prud'homie ; elle aide ses membres en leur faisant les avances nécessaires, lorsqu'elle a reconnu le bien fondé de leurs réclamations et que l'intérêt d'un seul peut être profitable à tous. Elle a, dans ce domaine, rendu à ses adhérents d'appréciables services. Elle a, de plus, réclamé la nomination d'un prud'homme spécial à la corporation.

Depuis environ deux ans, un certain nombre de ses membres ont fondé, mais en dehors d'elle, un atelier coopératif.

XII. — CONCLUSION

J'avais l'intention de résumer ici les différentes améliorations et réformes immédiatement réalisables dont est susceptible la corporation des ouvriers en instruments de précision. Je viens à cet effet de me relire, et je m'aperçois que les critiques formulées au cours de mon travail rendent ce but impossible.

S'agit-il de chercher à augmenter le salaire ? le chômage y fait échec ; de diminuer la durée du travail ? le machinisme et l'intensification de la production s'y opposent. Impossible de toucher à un point sans avoir à craindre de démolir l'édifice.

Je m'abstiendrai donc. Les intérêts de la classe capitaliste et les intérêts du prolétariat sont trop antagoniques pour qu'on puisse tenter même de les concilier. L'exploitation de l'homme par l'homme est, en cette fin du XIX^e siècle, la chose à la fois la plus monstrueuse et la plus inévitable qui soit. La seule réforme possible, le seul remède certain, c'est celui qu'indique un appel fait il y a quelque temps aux ouvriers de la corporation.

ARTICLE PREMIER. — *Le Comité déclare que le but qu'il poursuit est la suppression complète du patronat et du salariat, afin que le travailleur, ses charges sociales remplies, jouisse du fruit intégral de son travail.*

Paris. — Imp. Grandidier, 15, rue Lavienville.

