

Prix : 15 centimes

*Cette petite étude n'a qu'une  
prétention, c'est d'être une œuvre  
de bonne foi.*

L. V.

L'INDUSTRIE  
DU  
RUBAN  
A SAINT-ÉTIENNE

ESSAI  
SUR  
SON ÉVOLUTION PROBABLE ET SON AVENIR

Par M. LOUIS VINSON



SAINT-ÉTIENNE  
IMPRIMERIE DE LA « LOIRE RÉPUBLICAINE »  
16, Place Marengo, 16

1910



*Hommage respectueux  
de l'auteur  
Louis Vinson*

*Cette petite étude n'a qu'une  
prétention, c'est d'être une œuvre  
de bonne foi.*

*L. V.*

L'INDUSTRIE  
DU  
RUBAN  
A SAINT-ÉTIENNE

---

ESSAI  
SUR  
SON ÉVOLUTION PROBABLE ET SON AVENIR

Par M. LOUIS VINSON



SAINT-ÉTIENNE  
IMPRIMERIE DE LA « LOIRE RÉPUBLICAINE »  
16, Place Marengo, 16

—  
1910



# L'INDUSTRIE DU RUBAN

A SAINT-ÉTIENNE

---

ESSAI sur son Evolution probable et son Avenir

---

---

## SOMMAIRE :

Court historique de l'Industrie du Ruban à Saint-Etienne. — Situation actuelle. — Pourquoi l'organisation en usine ne s'est-elle pas généralisée? — Avantages et inconvénients pour les fabricants et les ouvriers.

Les concurrents de Saint-Etienne, Etats-Unis, Italie, Russie, Autriche, Allemagne, Suisse. — Comparaison entre l'Industrie du Ruban à Bâle et à Saint-Etienne. — Enseignement à tirer de l'étude générale de la concurrence mondiale dans l'Industrie du Ruban.

L'organisation de l'Industrie du Ruban doit-elle ou peut-elle se modifier? — L'usine doit-elle tuer l'atelier de famille?

Question des salaires et des prix de façon. — Organisation ouvrière. — Syndicats ouvriers. — Organisation patronale. — Tarif minima — Nécessité d'une limite à la baisse immédiate des salaires. — Proposition d'une union entre les fabricants et les chefs d'ateliers tisseurs. — Détail de l'organisation, cotisations, fonctionnaires.

Résumé et Conclusion.

---

○

## Court Historique de l'Industrie du Ruban à Saint-Etienne

Le lecteur concevra facilement qu'il est impossible, dans une petite étude comme celle-ci, de faire un historique complet de l'Industrie du ruban à Saint-Etienne. Cette étude est pourtant non seulement intéressante mais aussi éducative au premier chef, et l'auteur renvoie ceux qui ont le goût et le loisir de ces études au remarquable ouvrage (1) de M. Gras, secrétaire général de la Chambre de Commerce, qui, dans une étude forte, documentée, bourrée de faits et éclairée par quelques pensées profondes, a su mettre en relief d'une façon saisissante la naissance et l'évolution de notre industrie sous tous ses aspects et avec toutes les vicissitudes qui semblent inhérentes à cette industrie.

La fabrication du ruban est venue d'Italie à Lyon, de Lyon elle a évolué à Saint-Chamond et Saint-Didier pour venir se fixer ensuite à Saint-Etienne d'une façon plus particulière.

A Lyon, la Fabrique comprenait autrefois la « Grande Fabrique », composée de maîtres et ouvriers de la grande navette ou tissutiers et elle comprenait aussi les maîtres et ouvriers de la petite navette ou rubaniers. La fabrication du ruban avait donc son centre à Lyon et rayonnait dans tous les pays environnants : Saint-Chamond en Lyonnais, Saint-Etienne en Forez, Saint-Didier en Velay.

Tous les métiers relatifs au travail de la soie, moulinage compris, assez prospère dans notre région à ce moment, sont placés sous la dépendance de la Fabrique de Soieries.

Tous les lecteurs ont appris à l'Ecole primaire quelle était, sous l'ancien régime, l'organisation de la production en France : tous les métiers vivaient sous le régime des maîtrises et des jurandes.

L'industrie du ruban se faisait naturellement, à cette époque, tout entière sur les métiers à une pièce ou métiers basse-lisse. L'industrie du ruban vivait, elle aussi, sous le régime des mai-

(1) Histoire de la Rubanerie et des Industries de la Soie.

trises et des jurandes. L'étude des documents de cette époque est des plus intéressantes. Nous allons en citer quelques documents principaux :

En 1585, les maîtres, réunis à Lyon, rédigèrent des statuts ; ces statuts furent enregistrés, homologués dans le Lyonnais, le Forez, le Velay, voire même le Beaujolais.

En 1603, on trouve à Saint-Etienne, pour la première fois, une confrérie de passementiers.

En 1630, de nouveaux statuts furent créés, toujours de plus en plus sévères, de plus en plus despotiques.

Ces statuts étaient homologués par des lettres patentes du roi et enregistrés ensuite par le Parlement. Ces règlements sont toujours de plus en plus destructifs de concurrence.

En 1683, on parle pour la première fois d'un tarif minimum de façon.

Vers la seconde moitié du XVII<sup>e</sup> siècle, la rubanerie décline de plus en plus à Lyon, à Saint-Chamond et à Saint-Didier et se développe, au contraire, de plus en plus à Saint-Etienne. La raison unique de cette évolution doit être trouvée dans le fait vérifié par les historiens que, pour des raisons trop longues à rechercher, les règlements corporatifs tombèrent en désuétude à Saint-Etienne, tandis qu'au contraire ces règlements devenaient de plus en plus autoritaires et sévères dans les autres villes.

Pendant cette période, qui va de 1585 à la fin du XVII<sup>e</sup> siècle, les artisans rubaniers étaient tous de petits producteurs travaillant sous un régime d'absolue égalité.

C'est à ce moment que l'on trouve les deux nouvelles catégories de producteurs qui vont aller s'accusant de plus en plus.

On trouve :

1<sup>o</sup> Les maîtres faisant fabriquer ou travailler pour leur compte ;

2<sup>o</sup> Les maîtres travaillant pour le compte des autres.

Nous touchons ici à un des points les plus importants de l'évolution de notre industrie : c'est le moment de la période où les métiers à une pièce vont commencer à ne pas pouvoir supporter la concurrence des métiers suisses qui sont des métiers à plusieurs pièces et de véritables métiers mécaniques ou métiers à la barre.

C'est en 1736, semble-t-il, qu'un ouvrier bâlois, nommé Meschinger, introduisit le premier en France deux métiers de 16 à 24 pièces. Il obtint pour cela un privilège du roi et vint s'installer, devinez où ?..... à Marseille !

En 1739, on trouve qu'un nouveau privilège fut donné par le roi à un nommé Hommel, fixé à Paris ; ce privilège était donné pour le même métier pour toute la France, excepté Marseille, à cause du privilège déjà donné à Meschinger.

C'est en 1750 ou, plus probablement, en 1775 que des ouvriers suisses du nom de Hauser viennent installer les premiers métiers à la barre dans notre région, métiers à la barre ou métiers à la zurichoise, c'est-à-dire exactement les métiers que nous avons aujourd'hui, moins les perfectionnements actuels naturellement.

En 1770, date particulièrement mémorable et qu'il faudrait souligner d'un trait rouge, **le Roi de France accorda une prime de 70 livres par métier et par an et pendant 8 ans, soit environ 560 livres à tous les métiers à la barre qui seraient importés en France. Or, cette somme de 560 livres représentait à peu près la valeur du métier.**

On peut affirmer ici, sans crainte de se tromper, que la prime ainsi payée par le Roi sauva l'industrie de Saint-Etienne qui périssait de langueur et qui ne pouvait plus supporter, avec les métiers basse-lisse à une pièce la concurrence que lui faisait la Suisse.

En 1793, Thiollière Duchamp apporta à Saint-Etienne les deux premiers métiers à la zurichoise pour la fabrication du velours.

Tels sont les principaux faits, les principaux caractères de l'industrie du ruban sous l'ancien régime et on peut y distinguer deux traits principaux :

1° L'industrie du ruban évolue à Saint-Etienne parce qu'elle trouvait plus de liberté, moins de contrainte dans notre ville que dans les villes environnantes : Lyon, Saint-Chamond, Saint-Didier, lesquelles vivaient plus étroitement sous le régime des jurandes et des maîtrises ;

2° L'intervention du pouvoir sauva, à un moment critique, cette industrie qui était sur le point de périr.

En 1786, à la veille de la Révolution, il y avait à Saint-Etienne :

13.000 métiers basse-lisse pour les unis ;

650 métiers haute-lisse pour les façonnés ;

1.600 métiers à la zurichoise.

Le nombre des gens employés à cette industrie était de 26.500.

Le chiffre d'affaires est de 15.000.000 de livres, se décomposant en :

10.000.000 matières premières,

3.500.000 main-d'œuvre,

et le reste en bénéfices.

Nous arrivons à la fin du XVIII<sup>e</sup> siècle et à l'édit de Turgot, qui essaya de faire disparaître les maîtrises et les jurandes. Les intéressés se révoltèrent, cabalèrent et obtinrent la chute du ministre réformateur.



La Constituante, quelques années plus tard, abolit les maîtrises et jurandes et proclama la liberté du commerce.

Nous allons maintenant à grandes étapes parcourir le XIX<sup>e</sup> siècle et en marquer les traits principaux :

En 1804, il y a déjà 1.200 métiers à la zurichoise et le Bottin qui existe déjà donne 92 fabricants de rubans.

En 1811, il y a 2.600 métiers à la zurichoise.

C'est en 1810 que fut créé le Conseil des Prud'hommes.

En 1818, Begon adapta le premier la mécanique Jacquard au métier à la zurichoise.

La période qui va de 1818 à 1833 fut très prospère. Le chiffre d'affaires, qui était de 17 millions en 1818 passe à 50 millions en 1833, se divisant ainsi :

46 millions pour Saint-Etienne et 4 millions pour Saint-Chamond.

Il y a à cette époque :

17.850	métiers	basse-lisse ;
500	—	haute-lisse ;
5.000	—	à la barre (à la zurichoise).

Le chiffre du matériel est estimé 6 millions.

C'est en 1830 seulement que le métier à la barre gagne la montagne pour les satins grèges par la maison Balay.

A Saint-Etienne, à ce moment, en 1830, il y a 200 fabricants de rubans (170 à Saint-Etienne et 30 à Saint-Chamond). C'est exactement le même nombre qu'aujourd'hui.

A cette époque, Coventry, en Angleterre, fabrique 20 millions de francs par an de rubans.

En novembre 1833, nous voyons encore que les ouvriers se concertèrent pour l'obtention d'un tarif minimum.

L'année 1848 fut très mauvaise, comme cela est naturel pendant les périodes de crise politique pour une industrie qui vit de la mode.

La Révolution terminée, les affaires reviennent nombreuses : l'année 1849 fut très prospère et 1850 atteint 54 millions.

1854 marque le développement de l'évolution commencée depuis longtemps ; les métiers à la barre se montent nombreux dans la montagne. Il y a néanmoins encore 9.000 métiers basse-lisse dans la montagne.

C'est de 1854 que date la première usine dans notre industrie (Usine de La Séauve de MM. Colcombet frères).

1855 accuse 90 millions de francs d'affaires. Il y a 50.000 ouvriers employés dans cette industrie qui consomme 800.000 kilogrammes de soie.

Ces chiffres représentent presque exactement ceux de 1910.

## Situation Actuelle

Nous arrêterons à cette date notre trop court historique et, sans entrer dans d'autres détails sur la période qui va de 1855 à nos jours, nous allons essayer de tracer à grands traits la physionomie de notre industrie :

Si nous cherchons une définition toujours difficile de « Ruban », nous dirons que c'est un tissu étroit et qui se fabrique sur des métiers faisant plusieurs rubans à la fois et parallèlement.

L'industrie du ruban est une industrie à multiples opérations dont les principales sont :

- La création des articles ;
- L'achat des matières ;
- La teinture ;
- Le dévidage ;
- L'ourdissage ;
- Le canetage ;
- Le tissage

et l'apprêt, et enfin le pliage de manipulation dernière du ruban avant qu'il soit livré à la consommation ou aux intermédiaires.

Au centre de toutes ces opérations se trouve le fabricant qui, généralement, ne fait dans ses ateliers que certaines de ces opérations et non les plus importantes et qui distribue, par contre, toutes ces opérations à faire à toute une série d'entrepreneurs à façon.

En général, le fabricant fait lui-même la création de ces articles ou plutôt il étudie lui-même la création de ces articles et, assez souvent, il fait tisser ces échantillons chez des spécialistes appelés échantillonneurs. S'il s'agit de rubans façonnés ou brochés, les cartes de mise en carte sont faites presque toujours dans des cabinets de dessin autonomes travaillant pour plusieurs fabricants. Le lisage des cartes est fait également chez ces spécialistes.

Le fabricant fait l'achat de ses matières et ces matières sont envoyées ensuite à la teinture. La teinture est une industrie spéciale à Saint-Etienne comme dans tous les pays de tissage et tous les fabricants sont tributaires de ces ateliers de teinture.

On ne connaît aucun exemple de fabricant ayant installé

sérieusement et pour une longue durée la teinture dans ses propres ateliers.

Les matières, une fois teintes, sont envoyées au dévidage et le travail du dévidage (passage de la flotte à la bobine) est fait en dehors des ateliers du fabricant, chez de petites dévideuses travaillant sur leur propre outil, qui vaut à peine une centaine de francs, ou dans des ateliers de dévidage un peu plus importants occupant de 15 à 50 ouvrières.

Les matières ainsi dévidées sont rendues une seconde fois au fabricant qui fait préparer certaines parties pour la mise en chaîne ou ourdissage.

Cette opération se fait généralement chez le fabricant lui-même (sans que cette règle soit absolue, car il y a des ourdisseuses en chambre). Cette opération ne nécessite d'ailleurs qu'un matériel sans importance.

Les matières étant ainsi préparées pour l'opération principale, c'est-à-dire pour le tissage, sont envoyées chez le tisseur ou passementier, qui possède généralement un, deux ou trois métiers (le plus souvent 2 ou 3 métiers).

Dans un atelier de 2 ou 3 métiers, le chef d'atelier travaille toujours lui-même sur un des métiers de son atelier, pendant qu'un membre de sa famille ou des compagnons travaillent sur le ou les autres métiers de son atelier. Le chef d'atelier, propriétaire du matériel, est donc contremaître pour tous les métiers de son atelier et ouvrier lui-même sur son propre métier.

Dans l'atelier du chef d'atelier on fait trois opérations :

1° Le canetage ou préparation de la trame sur de petites bobines appelées canettes ;

2° Le tissage proprement dit qui est l'opération principale ;

3° L'émouchetage, opération de revision du tissu qui est l'opération dernière.

Le travail de canetage et d'émouchetage est généralement fait par la femme du chef d'atelier.

Avec les « courses au magasin » ou transport des matières et des tissus, le canetage et l'émouchetage représentent la part de la femme du chef d'atelier tisseur dans la maison, sans compter naturellement les soins du ménage.

Le tissu ainsi préparé revient, pour la troisième fois, chez le fabricant. Quelquefois, suivant sa nature, il est complètement terminé ; quelquefois, au contraire, il faut lui faire subir une dernière manipulation qui s'appelle l'apprêt.

Cette opération, le plus souvent, pour ne pas dire presque toujours, se fait encore en dehors des ateliers du fabricant, c'est-à-dire chez des spécialistes appelés : apprêteurs ou cylindreaux.

Le tissu revient donc pour la cinquième fois chez le fabricant. Il est prêt pour être expédié et livré à la consommation. Cette dernière opération dite opération de pliage et l'encartonnage ou mettage en boîtes, qui ne nécessite aucun matériel important, est toujours faite chez le fabricant.

Ainsi donc on peut dire que sur les 200 fabricants de Saint-Etienne qui font depuis 50.000 francs d'affaires par an jusqu'à 5 ou 6 millions, il y en a 180 au moins qui n'ont d'autres ateliers que ceux de l'ourdissage et du pliage, c'est-à-dire que ceux où sont faites les opérations les moins importantes — puisque le travail de l'ourdissage ne représente guère que 2 ou 3 % sur le prix de revient du ruban, et le travail du pliage, qui représente également 1 à 2 % sur le même prix de revient.

Il y a quelques exceptions à cette règle et on peut compter une douzaine de maisons importantes qui font d'autres opérations que celles de l'ourdissage et du pliage ; on pourrait en compter cinq ou six au plus qui réunissent dans leurs ateliers toutes les opérations, à l'exception de la teinture, et encore faut-il ajouter que pas une seule maison (exception faite pourtant des fabricants de tissus élastiques) ne fait chez elle complètement tout le travail de tissage.

Les principales maisons organisées industriellement sont, comme chacun le sait à Saint-Etienne, les maisons Bélinac, Colcombet, David, Epitalon, Forest, Giron et quelques autres de moindre importance.

Pour le tissage donc particulièrement, tous les fabricants de rubans et rubans-velours sont tributaires de chefs d'ateliers organisés en petits ateliers de 1, 2, 3 métiers dont nous parlons au commencement de cette étude.

Cette particularité mérite d'attirer l'attention de l'observateur et frappe immédiatement l'étranger venu pour étudier cette curieuse industrie.

Deux chiffres d'ailleurs sont plus typiques que toutes les observations :

L'industrie du ruban occupe à Saint-Etienne environ 30.000 métiers à tisser et, sur ces 30.000, 4.000 au maximum sont groupés en usines et 26.000 sont disséminés dans de petits ateliers de 1, 2, 3 métiers, non seulement à Saint-Etienne, mais aussi dans les communes environnantes de la Loire et de la Haute-Loire.

Les 4.000 métiers d'usines appartiennent à une dizaine de fabricants et les 26.000 autres appartiennent à 10 à 12.000 chefs d'ateliers.

## Pourquoi l'organisation en Usine ne s'est-elle pas généralisée ?

Quand on étudie le mouvement de concentration capitaliste qui a été si intense dans le milieu du XIX<sup>e</sup> siècle dans toutes les industries, on est surpris de voir une industrie aussi importante que celle du ruban conserver sa forme primitive et en être restée encore à la forme artisanale qui était la formule de production des siècles d'avant la Révolution. A notre avis, les raisons de cet état de choses sont les suivantes :

D'abord, le métier dit métier à barre ou à la zurichoise, qui a été importé chez nous en 1770, est un « véritable métier mécanique ».

Il est certain que ce métier, au point de perfection où il en était au milieu du XIX<sup>e</sup> siècle, était un outil infiniment plus mécanique que le métier du tisserand picard ou le métier du tisserand vosgien ou du tisserand des Flandres.

Les ouvriers travaillant chez eux sur des outils qui n'étaient pas supérieurs à ceux des Romains d'autrefois ou à ceux des nègres d'aujourd'hui, ont été naturellement très rapidement emportés dans le large mouvement de concentration industrielle qui est la caractéristique du XIX<sup>e</sup> siècle. Le canut lyonnais est battu par l'usine pour une raison similaire. Son outil était très inférieur, mécaniquement parlant, à celui du rubanier stéphanois. Seconde raison : l'article traité par le tisseur ou passementier stéphanois était et est encore pour une large part, un article de mode sujet aux variations et aux mouvements de cette capricieuse.

L'organisation des petits ateliers ayant un contremaître pour 2 ou 3 métiers, tandis que l'usine ne peut guère avoir un contremaître que pour 20 ou 30 métiers, a donné à l'industrie du ruban à Saint-Etienne une souplesse, une malléabilité, une adaptation à chaque cas imprévu vraiment extraordinaire et vraiment stupéfiante pour les étrangers qui nous visitent et qui, croyez-le, nous jaloussent sur ce point.

Telles sont donc, à mon avis, les deux raisons principales (matériel mécanique au milieu du XIX<sup>e</sup> siècle et exacte adaptation de la production à la mode) qui ont permis à l'organisation des petits ateliers de lutter contre l'usine.

Un troisième facteur important est venu apporter sa force

à l'atelier de famille. Comme toujours, les inventions scientifiques ont eu plus d'influence sur le mouvement de l'industrie que toutes les lois faites par les hommes. Le transport de l'énergie électrique à domicile est venu apporter son contingent de force au petit atelier et justement parce que le métier du chef d'atelier était déjà très mécanique, la transformation s'est faite très rapidement. Le métier dit de barre, c'est-à-dire mû à la main par l'ouvrier qui était ainsi ouvrier moteur et ouvrier surveillant, s'est transformé avec une très grande rapidité. La première installation de ce genre s'est faite à Saint-Etienne, il y a quinze ans, et, actuellement, presque tous les métiers sont mûs mécaniquement. La transformation est très simple : il suffit de supprimer la barre d'action, mettre deux poulies sur la barre génératrice du métier ou grande barre et, au-dessus du métier, contre le mur ou la fenêtre, une transmission de 2 ou 3 mètres avec poulie. Tel est simplement le petit mécanisme actionné par ce moteur-bijou d'un quart et d'un demi-cheval, qui a remplacé la main-d'œuvre humaine.

Nous touchons là à un point important qui nous sera très utile dans la discussion future. Nous signalons ce fait que l'ouvrier cessant de barrer, c'est-à-dire cessant d'actionner son métier, ayant par conséquent moins de force à dépenser et ayant aussi plus de liberté de mouvements pour agir ou surveiller, n'a pas à s'occuper d'un plus grand nombre de fils, d'un plus grand nombre de pièces ou d'une plus grande longueur de métier. Pour tout observateur impartial c'est, en effet, un fait curieux qu'il faut observer et signaler, car presque dans tous les cas la modification de moyen d'action n'entraîne dans le métier lui-même aucune autre modification.

Depuis la période à laquelle s'est faite la transformation, les tissus généralement fabriqués, nous direz-vous, sont peut-être devenus plus beaux ? Ont-ils contenu un plus grand nombre de fils, et alors l'ouvrier, qui en actionnant le métier, surveillait autrefois un certain nombre de fils, en surveillance peut-être un plus grand nombre, puisqu'il n'actionne plus le métier ?

Erreur absolue, on peut dire sans crainte de se tromper que le phénomène inverse s'est produit.

D'une façon générale, les qualités produites très grandement, c'est-à-dire occupant un grand nombre de métiers, sont des qualités dans la généralité, beaucoup plus basses qu'autrefois, c'est-à-dire comprenant un moins grand nombre de fils.

Peut-être, direz-vous, les qualités faites actuellement bien qu'ayant un moins grand nombre de fils sont-elles plus difficiles à surveiller à cause de la matière employée plus délicate à surveiller ?

Erreur encore, on peut dire sans crainte de se tromper, que d'une façon générale, les matières grèges se tissant actuellement sur un très grand nombre de métiers sont beaucoup moins délicates à surveiller que les anciennes matières qui étaient autrefois presque **toutes**, sans exception, teintes avant tissage.

Ces explications données, sur lesquelles nous appelons l'attention du lecteur, car nous y reviendrons et nous nous servirons de ces faits dans une argumentation qui suivra, nous allons essayer de noter les avantages et les inconvénients de l'organisation de l'industrie du ruban telle qu'elle existe à Saint-Etienne.

## Avantages et Inconvénients pour les Fabricants et les Ouvriers

Les avantages pour les fabricants sont les suivants :

Pas de matériel à nourrir et facilité pour un débutant d'occuper un grand nombre de métiers même en disposant d'un petit capital : c'est ce qui explique le grand nombre de fabricants dans cette industrie.

Les inconvénients pour les fabricants sont les suivants :

Le matériel n'appartenant pas au fabricant, l'entrepreneur chef d'atelier le lui offre à façon et augmente beaucoup le prix de façon quand la demande est forte. Le chef d'atelier n'est pas un salarié touchant à l'usine un salaire à peu près fixe, c'est un entrepreneur qui vend son travail **aux enchères** pour ainsi parler.

Les avantages et les inconvénients pour le chef d'atelier, ouvrier tisseur, sont exactement opposés à ceux du fabricant et pour des raisons identiquement inverses.

Le résultat de cet état de choses est le suivant : **Variabilité constante du prix de façon dans le prix de revient du tissage du ruban.**

## Les Concurrents de Saint-Etienne

Avant d'entrer dans la partie que nous appellerons de discussion proprement dite, nous voulons noter les grands traits pour ceux de nos lecteurs qui ignorent ces questions, les traits généraux de la concurrence, et cela d'après les observations recueillies sur place ou d'après des documents qui nous ont été fournis par l'Office National du Commerce Extérieur.

Nous avons observé qu'en 1855, le chiffre d'affaires fait en rubans avait été de 90 millions, soit presque le chiffre d'affaires actuel de notre industrie. Il faut s'empressez de faire remarquer qu'à cette date tous les rubans vendus dans le monde entier étaient produits presque exclusivement par notre ville.

Depuis cette époque, tous les pays, comme l'Allemagne, l'Italie, l'Autriche, l'Amérique, arrivés à l'état de développement industriel intense qui caractérise notre époque, ont organisé chez eux l'industrie du ruban. Seule l'Angleterre a tué son industrie du ruban à Coventry à cause de ce libre échangeisme auquel elle a été fidèle et auquel elle reste encore fidèle, mais peut-être pas pour longtemps, malheureusement.

Dans les textes que l'on va lire, qui sont tous des documents, on remarquera que pour chaque pays le correspondant indique le nombre de pièces utilisées pour des rubans de 2 1/2 et 3 centimètres de largeur. Cela ne doit pas surprendre le lecteur, car justement j'avais posé la même question à tous mes correspondants : c'est ce qui explique que le renseignement-type concernant le nombre de pièces pour une certaine largeur est toujours le nombre de pièces pour du 2 1/2 ou 3 centimètres.

## Etats-Unis

On évalue à 12 ou 13.000 environ le nombre de métiers de rubans dans les différents Etats de l'Union. Le New-Jersey en compte 6.000 à lui seul. Le centre de cette industrie est, en effet, à Paterson.

On estime que la valeur globale de la production annuelle de cet article atteint une vingtaine de millions de dollars (1). Toutefois, ce chiffre varie d'année en année suivant les articles en demande et les cours des soies grêges. Il y a lieu d'ajouter que le nouveau Censuz n'a pas encore paru et qu'il est, par suite, difficile d'obtenir des statistiques précises sur ces dernières années. D'après le recensement de 1905, la production annuelle du ruban n'était que de 9.288.461 dollars. Elle aurait doublé depuis, si l'on en croit les estimations courantes. Celles-ci, toutefois, n'ayant aucun caractère officiel, on ne peut les communiquer que sous réserve.

Cette production est faite tout entière dans de grandes usines ? Il n'existe pas, aux Etats-Unis, de petits producteurs ou ateliers de famille possédant un ou deux ou trois métiers à tisser. Rien

(1) Le dollar vaut 5 francs.



n'est plus contraire à l'esprit américain que la petite ou moyenne industrie. Celle-ci, au contraire, a tendance à se centraliser. Les 12 à 13.000 métiers à tisser les rubans dont il est fait mention au début de cette étude se répartissent entre 150 établissements environ, soit 1.000 métiers en moyenne par fabrique.

Les fabriques américaines de rubans font un peu tous les genres, à l'exception toutefois des rubans haute nouveauté. Cette particularité est intéressante pour nos importateurs et on croit devoir la signaler. Ces établissements traitent également l'article bon marché et, parmi les articles de première qualité, les « Jacquards » et les « rubans en velours soie ».

Le matériel de fabrication des grandes usines est en voie de progrès et d'amélioration. On emploie généralement les métiers Jacquard et métiers allemands. Les métiers à « chasse circulaire » tendent à disparaître et sont remplacés par des métiers perfectionnés « double deck Batten looms » (métier avec battant double pièce) qui permettent une plus grande production. On a également perfectionné le système des métiers interchangeables « Interchangeable high speed loom », sur lesquels on peut déplacer les crampons pour modifier le passage.

La plupart de leurs pièces en bois ont été remplacées par des pièces en métal. Ces améliorations qui étaient déjà signalées par le Census, en 1905, ont été adoptées par un grand nombre d'établissements. Très vraisemblablement le recensement de 1910 accusera de nouveaux progrès.

## Italie

La production italienne des rubans a augmenté considérablement pendant ces dernières années, mais il est impossible de les évaluer, même approximativement. Quelques maisons font une exportation importante, mais on ne saurait se faire une idée des chiffres de cette exportation, les statistiques réunissant les galons et les rubans et donnant, en outre, des chiffres qui sont, paraît-il, absolument erronés.

La fabrication se fait exclusivement dans les usines comprenant environ 1.100 métiers dont presque la moitié appartient aux maisons suivantes :

Gavazzi et C<sup>o</sup> (340), Sigimund Strauss (75), Fratelli Francesconi (30), Société Vergeat (40), Kruss et C<sup>o</sup> (40).

Il y a en tout une trentaine d'usines dont plusieurs ne disposent que d'une trentaine de métiers. A Portici (province de

Naples), il existe, en outre, un certain nombre de métiers, mais dans cette localité on fabrique exclusivement la « faveur ».

En dehors de ces petits fabricants napolitains, il n'existe pas d'ateliers de famille et ce système ne semble pas devoir être adopté.

Les grandes usines fabriquant l'article dénommé « basse lisse », la plupart des maisons font le ruban pour chapeaux mélangé, les autres fabriquent aussi le ruban mode.

Le matériel de production dans les usines a été amélioré pendant les dernières années et on peut évaluer à environ 20 ou 30 % le nombre de métiers de construction récente sur le chiffre total des métiers actuellement exploités.

En prenant l'exemple d'un ruban de 2 1/2 à 3 centimètres de largeur, les métiers les plus perfectionnés donnent environ de 36 à 40 passages, mais la majorité des métiers n'en donne que de 18 à 20.

## Russie

L'industrie du ruban qui donnait, il y a dix ans, une production de 2 millions de roubles (1) en a placé pour 3 millions de roubles pendant la saison 1908-1909.

Deux grandes maisons en fournissent annuellement pour un million de roubles à elles seules, quatre autres fabriquent pour 100.000 roubles chacune. Le surplus vient de producteurs plus modestement installés.

On ne trouve pas d'ouvriers conduisant chez eux un métier à tisser leur appartenant. Il n'existe que des patrons propriétaires de 5 à 10 métiers à la main.

Dans ces petites ateliers, où le nombre des métiers tend plutôt à diminuer qu'à augmenter, on fait surtout le ruban de faille ou de satin ; pas du tout de ruban velours.

Les grandes usines dont la prospérité croissante paraît être assez menaçante pour le petit fabricant, traitent au contraire tous les genres de rubans (ruban de velours envers toile et envers satin, ruban satin, ruban moire, ruban taffetas, ruban comète, ruban faveur et extra-forts). Les métiers les plus perfectionnés tissent à la fois 40 longueurs de 250 mètres pour des rubans de 2 1/2 à 3 centimètres de largeur. Dans les petits ateliers, comme dans ces importantes fabriques, le matériel de production semble avoir atteint son maximum d'amélioration.

(1) Le rouble vaut 2 fr. 60.

## Russie (Autre Document)

Le chiffre moyen annuel de la production du ruban pour toute la Pologne peut être évalué à 2 millions de roubles (5.400.000 fr.) dont 60 % revenant aux fabriques de Lodz et 40 % à celles de Varsovie.

Ce chiffre était, il y a dix ans, d'environ moitié.

On ne compte à Varsovie que 5 ou 6 petits ateliers de famille dont la production ne dépasse pas 40.000 roubles. Il n'y en a point à Lodz. Dans les petits ateliers, les métiers appartiennent aux ouvriers. Le nombre de métiers n'y est jamais supérieur à trois et ne s'accroît plus.

Les grandes usines traitent tous les genres de rubans, dans toutes les largeurs et toutes les nuances. Cependant, c'est surtout le ruban tramé coton qui se fabrique en Pologne, tandis que Moscou, où la main-d'œuvre est meilleur marché, produit principalement du ruban tout soie.

Dans les petits ateliers de famille, on ne fait que les qualités communes.

A Lodz, le matériel est sensiblement le même qu'il y a dix ans et les progrès constatés sont, paraît-il, insignifiants.

A Varsovie, la firme Schonwitz, Steinberg et Rittenberg, qui est de beaucoup la plus importante (8 à 900.000 roubles de production annuelle), a, au contraire, grandement perfectionné son outillage et posséderait aujourd'hui surtout des métiers doubles.

Dans les petits ateliers, on ne voit que des métiers simples, ancien modèle.

Les métiers les plus perfectionnés mesurent 4 mètres. On tisse à la fois sur ces métiers 48 rubans de 2 1/2 à 3 centimètres de largeur.

## Autriche-Hongrie

Comme tous les industries, l'industrie rubanière a son centre en Bohême et en Moravie. C'est là qu'à côté des grandes fabriques existent les petits ateliers ou ateliers de famille et dans ce dernier cas d'une façon générale, les métiers sont la propriété du fabricant, mais les accessoires (dévidoirs, rouleaux, etc.), appartiennent au tisserand.

Les genres fabriqués dans les petits ateliers sont très ordinaires (gros rubans, tire-bottes, pattes d'habits).

En Bohême, le fabricant met à la disposition du tisserand un ou deux métiers, le plus souvent un seul, à la condition que ce dernier ne travaille que pour lui. Le métier qui vaut environ 3 à 400 couronnes (1), est assuré en cas d'incendie. De son côté, le tisserand doit verser une somme de 24 heller (2) environ par semaine, représentant en quelque sorte la location du métier. En cas de rupture de ce contrat, le métier devra être rendu à son propriétaire quatorze jours après dénonciation.

Ces tisserands en chambre sont payés à jour fixe, ordinairement le lundi.

Le centre de cette industrie était, à l'origine, Schonau (arrondissement de Schluckenau). Plusieurs fabriques de rubans s'étant installées dans cette commune, les tisserands, environ 250, se transportèrent, pour la plupart, à Hainspach. Ils travaillent néanmoins pour les fabricants qui se sont établis à Schonau.

Les rubans ainsi fabriqués sont, pour la plupart, en coton ou en laine, rarement en lin. La plupart des pattes de chaussures et d'habits sont fabriquées par ces petits artisans.

Les quantités produites sont très variables. Le plus généralement la chaîne a une longueur de 500 à 1.000 mètres et l'ouvrier peut tisser sans arrêt autant de mètres qu'il doit en livrer. Il est procédé ensuite au couplage des pièces. Les métiers sont mis en mouvement à l'aide des bras.

En Moravie, une grande fabrique de rubans occupe en dehors 120 ouvriers tisseurs. Ceux-ci ne font que le ruban de soie unicolore. Tous les métiers, y compris le rouleau et dévidoirs, sont la propriété du fabricant. Le plus généralement il y a deux métiers dans chaque maison.

La maison est louée à l'ouvrier à raison de 80 à 90 couronnes par an.

Le tisserand prend possession du métier contre remise d'un récépissé dans lequel non seulement le métier, mais aussi les accessoires ont été spécifiés. Il doit également signer un engagement ainsi conçu :

« Je soussigné, atteste que le métier n° , m'a été remis avec tous les accessoires. Je m'engage à le tenir en bon état, et à n'entreprendre aucun travail sans avoir préalablement sollicité, par écrit, le consentement du propriétaire ou de son fondé de pouvoirs. Je me déclare responsable de tous faits susceptibles de porter atteinte à la valeur de ce métier et de ses accessoires. Je m'engage à ne faire aux personnes étrangères aucune communication

(1) La couronne vaut 1 fr. 05.

(2) Le heller vaut 10 centimes.

relative à mon travail ou au métier lui-même et à n'autoriser personne à inspecter mon métier ou mon travail. »

Le fil est remis, à la fabrique, à l'ouvrier tisseur. Il a une longueur de 6 à 700 mètres. Le fil de soie est pesé au moment de la remise et déduction est faite du poids de la bobine. La marchandise livrée est également pesée. Déduction est faite du poids du fil à raison de 5 à 10 % pour le tissu tout soie et de 10 à 15 % pour le tissu demi-soie.

Les rubans de soie sont coupés par longueurs de 100 mètres.

En ce qui concerne l'augmentation ou la diminution des métiers de ces petits ateliers de famille, les renseignements fournis sont contradictoires. Il y a cependant plutôt lieu de croire que le nombre de ces métiers tendrait à augmenter.

Le tableau statistique ci-dessous donne d'ailleurs le nombre des entreprises des ouvriers et des métiers :

### INDUSTRIE RUBANIÈRE

	Toutes les entreprises		Entreprises de 21 à 100 ouvrières		Au-dessus de 100 ouvrières	
	Nombre	Personnel	Nombre	Personnel	Nombre	Personnel
Rubans de soie	37	3.279	19	976	11	2.284
Autres .....	133	2.361	20	106	5	937

### MACHINES EMPLOYÉES

Métiers pour les rubans actionnés par la main ou le pied .....	2.259
(en outre 223 pour le travail à domicile).	
Métiers pour les rubans actionnés par moteur spécial .....	1.052

## Allemagne

Les autorités locales compétentes ont déclaré ne pouvoir donner les chiffres exacts d'exportation et de production des rubans.

Le nombre des métiers à domicile varie ; généralement un ouvrier (chef d'atelier) ne possède qu'un ou deux métiers ; les ateliers qui en comptent davantage sont plus rares, 2 ou 3 ouvriers à domicile en possèdent de 8 à 14, un d'eux en a même 30.

Ces métiers appartiennent aux ouvriers qui sont quelquefois, mais rarement subventionnés par les fabricants. Aussi les villes les aident-elles à exister en leur cédant, par exemple, les moteurs

à prix de revient. Les ouvriers n'ont à payer que 14 % par an, soit 10 % d'amortissement et 4 % d'intérêts.

Le nombre des métiers à domicile diminue. La raison en est que l'ouvrier à domicile ne gagne pas plus que celui en fabrique, tout en n'étant pas outillé pour supporter les variations de la mode.

Les genres traités habituellement dans les grandes usines sont l'article léger, le ruban courant pour lequel la fabrication demande des matières de bonne qualité, tandis qu'à domicile, on confectionne les articles plus compliqués, mais pour lesquels on peut employer des matières de qualité inférieure, comme, par exemple, les rubans pour cigares.

En général, les métiers ont une longueur de 5 à 6 mètres et sont le plus souvent construits pour faire une largeur unique.

Cependant, il y a des métiers qui sont partagés en deux parties dont l'une fabrique d'autres largeurs ou d'autres genres. Pour les rubans de 2 à 2 1/2 centimètres de largeur, il y a de 30 à 40 portées, et pour les largeurs de 3 centimètres, 36 portées.

Si le métier est un métier « Jacquard », il n'y a que 24 portées pour une largeur de 3 centimètres.

### METIERS DITS « MÜHLE » POUR LES RUBANS

Sans Jacquard	Etablissements	Métiers
Actionnés par la main ou le pied.....	73	326
Actionnés par moteur spécial.....	37	1.182
Avec Jacquard		
Actionnés par la main ou le pied.....	26	133
Actionnés par moteur spécial.....	33	371

	Rubans sole et demi-sole		Autres rubans	
	Nombre	Ouvriers	Nombre	Ouvriers
Classe I (1-20 ouvriers).....	2	28	3	52
Classe II (21-50 ouvriers).....	3	110	22	740
Classe III (51-100 ouvriers).....	9	695	12	823
Classe IV (101-300 ouvriers).....	7	1.084	5	759
Classe V (301 à 1.000 ouvriers).....	3	1.003	1	376
TOTAL.....	24	2.920	43	2.750

## Suisse

L'industrie rubanière de Bâle occupe environ 8.700 métiers (5.800 en Suisse et 2.900 aux environs de Bâle, sur le territoire allemand).

Ce chiffre de 8.700 métiers se divise comme suit :

- 4.500 en ateliers de famille ;
- 4.200 en usines.

Il y a seulement 16 fabricants à Bâle pour un chiffre d'affaires de 40 à 50 millions.

Certains fabricants n'ont pas d'usine. La plupart ont des usines et des métiers dans les ateliers de famille.

**CARACTÉRISTIQUE.** — Tous les métiers qui sont dans les ateliers de famille appartiennent aux fabricants et jamais aux ouvriers.

Les qualités basses sont faites dans les petits ateliers de famille.

Les qualités belles sont faites dans les usines.

Les métiers des petits ateliers de famille varient de 2<sup>m</sup> 50 à 5 mètres de longueur et de 1<sup>m</sup> 50 à 2 mètres de profondeur.

Ces métiers tissent depuis 6 pièces, pour les larges, jusqu'à 54 pièces, pour les étroits.

Presque tous les métiers sont à battants superposés; les métiers à battants circulaires sont beaucoup moins nombreux et ils vont en diminuant de nombre chaque année parce que ces battants circulaires s'usent beaucoup trop vite, au dire des ouvriers.

Presque partout la force électrique a remplacé la main-d'œuvre humaine, et comme conséquence, les femmes ont remplacé dans beaucoup de cas les hommes.

Ce sont souvent des coopératives qui distribuent la force motrice aux tisseurs, mais ces coopératives ne sont généralement pas productrices d'électricité. Elles achètent en gros à un gros fournisseur d'électricité et revendent en détail à leurs participants.

Quelquefois aussi, ce sont les communes qui achètent de la force à un gros producteur d'électricité pour la distribuer ensuite à leurs administrés.

Le prix de la force est :

Pour 1/4 cheval (1 métier), 4,40 par mois ;

Pour 1/2 cheval (2 métiers), 4,25 par mois et par métier.

Prix d'achat du moteur de 1/4 cheval : 160 francs ou 20 francs par an pendant dix ans (et le moteur devient de ce fait la propriété du passementier).

Eclairage : 1 lampe de 10 bougies, 0,925 par mois.

Il n'y a pas de limitation légale du temps de travail dans les ateliers de famille.

Pour établir la comparaison entre le prix de la force à Bâle et le prix de la force à Saint-Etienne, nous donnons ci-dessous le prix fait à Saint-Etienne :

**A forfait.** — 6,50 par mois et par métier ; 2,50 par mois pour location du moteur pour 3/4 HP, soit 0,85 par métier ; lampe : 0,50 par mois pour 16 bougies.

**Sans forfait avec cachetage de métier.** — 10 francs par mois, avec déduction des jours de chômage ; 2,50 par mois pour location de moteur 3/4 HP, soit 0,85 par métier ; lampe : 0,50 par mois pour 16 bougies.

**Temps minimum** : 10 heures de travail.

### Salaires Suisses

Dans les ateliers de famille, la journée de travail est généralement de **quinze** heures. Il y a un contrôle pour ne pas dépasser cette durée de travail ; le contrôle est fait par le président de la coopérative généralement, ou par des membres de la commune à tour de rôle.

La moyenne des salaires annuels, en atelier de famille, est de 850 à 950 francs par an pour une journée de quinze heures.

Assez souvent, le passementier ne connaît le prix de la façon qu'à la fin du chargement.

Les ateliers de famille étant tous à la campagne, les gens travaillent, presque tous, en même temps aux travaux de la campagne et des champs.

Il y a souvent un tiers ou un quart des métiers inoccupés.

Les ateliers de famille contiennent souvent 1, 2, 3 métiers. Quelquefois, ces métiers appartiennent au même fabricant, quelquefois, à deux ou trois fabricants différents. Jamais ces métiers n'appartiennent aux tisseurs.

Un métier qui appartient à un fabricant travaille quelquefois pour un autre fabricant.



## Usines

La moyenne des salaires est de 4,50 par jour pour 280 jours de travail.

L'enquêteur n'a trouvé aucun ouvrier voulant convenir qu'il gagnait plus de 800 marks (1), soit 1.000 francs par an.

Les échantillonneurs gagnent 4,20 par jour, soit 1.300 francs par an. La mise en train n'est pas faite par le tisseur, mais c'est l'ouvrier tisseur qui doit payer les frais de cette mise en train.

## Comparaison entre l'Industrie du Ruban à Bâle et à Saint-Etienne

Deux choses nous frappent, si nous examinons les chiffres que nous avons cités et qui sont extraits d'un ouvrage paru récemment et écrit par le docteur Turkauf.

Tout d'abord, remarquons qu'il y a 16 fabricants à Bâle pour 40 à 50 millions d'affaires et qu'il y a à Saint-Etienne 200 fabricants pour 90 à 100 millions d'affaires.

Nous remarquons, en second lieu, que le pourcentage du chiffre des métiers en usine, par rapport aux métiers en ateliers de famille, est beaucoup plus élevé à Bâle qu'à Saint-Etienne.

Il y a à Bâle environ 45 % de métiers en usines et 55 % en ateliers de famille. A Saint-Etienne, il y a 18 % en usines et 82 % en ateliers de famille, et encore faut-il ajouter que sur cette part de 18 %, les tissus élastiques, les velours et les spécialités, prennent la grosse partie. On peut dire, sans exagération, que le ruban proprement dit stéphanois, à trois exceptions près (Colcombet, Forest, Epitalon), n'est pas produit en usines.

La différence essentielle caractéristique est la suivante :

A Saint-Etienne, le métier appartient toujours à l'ouvrier.

A Bâle, le métier appartient toujours au fabricant.

Un autre détail important à souligner, c'est la longueur de la journée de travail dans l'atelier de famille.

Elle est, pour ainsi dire, régulière et fixée à quinze heures par

(1) Le mark vaut 1 fr. 25.

jour, puisqu'il faut un contrôle pour que ce délai ne soit pas dépassé.

En hiver, l'ouvrier de l'atelier à domicile travaille de sept heures du matin à dix heures du soir.

L'ouvrier suisse a un avantage marqué sur l'ouvrier stéphanois, il n'a pas son matériel et il n'en a pas l'entretien qui est à la charge du fabricant ; mais, pour cette raison, il n'a presque jamais d'augmentation sur le prix de façon, ou tout au moins, l'écart entre le prix bas et le prix haut est assez petit. Le prix de façon baisse peu, mais par contre il ne monte guère et l'ouvrier bâlois n'a jamais aucune chance de faire, ce qu'on appelle à Saint-Etienne, **une belle année.**

Il n'y a jamais eu, d'ailleurs, de belles années pour les ouvriers rubaniers bâlois.

Cette industrie est restée constamment une industrie de travail à domicile à la campagne, comme l'industrie de la broderie et du sculptage de bois avec lesquelles elle voisine. On ne connaît pas à Bâle un seul ouvrier ayant fait bâtir une seule maison de 20.000 francs avec les gains faits à un moment donné sur son métier. Tous les ouvriers restent des ouvriers moitié paysans, moitié ouvriers, vivant une vie très frugale en grande famille, d'idées très simples, de mœurs très frustes, travaillant doucement et de longues heures.

Le matériel dans les ateliers de famille est assez souvent ancien, il y a toutes sortes de vieux métiers, de toutes dimensions, de toutes formes. On en cite ayant 80 ans d'existence. Sur un seul point, ces métiers des ateliers de famille paraissent modernisés, c'est sur le battant. Il n'y a pour ainsi dire plus de battants à ligne simple de navettes, mais tous sont à double ligne de navettes, généralement superposées car les circulaires ont beaucoup disparu.

Il est probable que la force des fabricants bâlois réside surtout dans leurs usines où ils fabriquent les moyennes et les belles qualités, même les façonnés, les écossais et les brochés.

Nous disons qu'il est probable, car l'enquêteur qui a fait le travail dans lequel nous nous sommes documentés, avoue qu'il a trouvé des difficultés inouïes pour avoir quelques renseignements.

Détail à noter : le salaire des ouvriers d'usine n'a rien d'excessif, puisqu'il ne dépasse pas 1.000 francs, mais il est probable que ce salaire est régulier, car les usiniers obligés qu'ils sont de faire tourner leurs métiers d'usine prennent constamment des commissions pour les alimenter, ce qui assure la régularité du travail de l'ouvrier salarié en usine.

L'enquêteur constate, d'ailleurs, qu'à certains moments de calme, le fabricant met un temps très long pour livrer les chaînes et les trames aux ouvriers travaillant à domicile.

C'est, en somme, à Bâle comme à Saint-Etienne, l'ouvrier travaillant dans l'atelier de famille qui est sacrifié à cause de tous les chômages, de toutes les pertes de temps qu'il doit subir.

Pour conclure, nous dirons que probablement le matériel des usines bâloises est assez perfectionné, mais on connaît peu leur matériel, car tous les fabricants importants construisent eux-mêmes leurs métiers.

L'auteur de cette étude, dans un voyage qu'il a fait à Bâle, il y a sept ans, n'a trouvé qu'un seul fabricant de métiers proprement dit, et ce fabricant n'occupait pas plus de 15 à 20 ouvriers.

C'est probablement sur ces 4.000 métiers d'usine que les bonnes qualités moyennes des Bâlois, si appréciées en Angleterre, sont fabriquées sur un matériel assez perfectionné avec une main-d'œuvre assez basse. Il faut ajouter, pour comprendre les prix assez bas de la concurrence bâloise, que les revenus de cette industrie ne sont plus très élevés, comme ils l'ont été autrefois, puisque les fabriques organisées en société anonyme donnent des bénéfices généralement de 5 à 6 % seulement sur le capital engagé.

---

## Enseignement à tirer de l'Étude générale de la Concurrence mondiale dans l'Industrie du Ruban.

La première chose qui frappe les lecteurs qui connaissent le métier c'est ceci : partout en Russie, en Allemagne, en Autriche, on signale la décroissance de l'atelier de famille. A l'étranger peut-être, sauf en Suisse où l'état est stagnant, l'usine absorbe l'atelier de famille.

La deuxième chose qui frappe l'esprit des lecteurs hommes de métier, c'est que partout, même en Russie, même en Pologne, au moins dans les usines, le nombre de pièces surveillées par un ouvrier est beaucoup plus grand que le nombre de pièces surveillées par un Stéphanois. Les métiers ont généralement 4 mètres et les nôtres 3 mètres. Le nombre de pièces est 40 pour 18 lignes de passage ; il est chez nous généralement de 24 pièces pour le même passage.

Ce sont là des chiffres non inventés, l'auteur tient les documents à la disposition des gens qui pourraient avoir un doute.

Or, répondez-vous, on fait peut-être à Saint-Etienne des qualités beaucoup plus belles qu'à l'étranger, ce qui expliquerait que le même ouvrier stéphanois qui, certes, n'est pas moins adroit que son collègue étranger, surveille un plus petit nombre de pièces de rubans.

Nous devons répondre **oui** et **non**. A Saint-Etienne, on fait, en effet, certes, les plus belles qualités vendues dans le monde entier, mais il faut avoir le courage de le dire, on y fait aussi presque les plus basses qualités et, ce qui est plus surprenant, c'est que les plus belles et les plus laides sont faites alternativement sur le même métier, sur le même matériel.

Le métier stéphanois, généralement, n'est pas un métier à grande production parce qu'il est fait pour les belles qualités. Chaque ouvrier stéphanois attend la reprise du travail dans les belles qualités depuis longtemps et si la reprise dans ces belles qualités ne vient pas, l'ouvrier stéphanois fait des basses qualités en attendant sur son métier préparé et agencé pour les belles qualités, et alors que se passe-t-il ?

Ceci : l'ouvrier ayant un matériel insuffisant de production pour les qualités basses, par la loi de la concurrence internationale à laquelle nous échappons moins que d'autres puisque le ruban est un article cher et léger, pour lequel les questions de transport ne jouent pas de rôle, l'ouvrier, disons-nous, ayant un matériel insuffisant, par la loi de la concurrence internationale, voit son prix de façon baisser de plus en plus. Telle est la première raison du prix bas de la façon pour les qualités basses.

La deuxième raison a sa valeur et doit être signalée ici :

Les fabricants de Saint-Etienne étant souvent de très petits industriels ou commerçants n'ayant ni les ressources pécuniaires, ni les moyens commerciaux d'exportation directe, sont obligés de passer sous la coupe des gros intermédiaires parisiens ou londoniens qui achètent indifféremment à Bâle ou à Saint-Etienne.

La possibilité qu'il y a à Saint-Etienne pour n'importe quel fabricant d'occuper théoriquement du moins, du jour au lendemain 1.000 à 2.000 métiers, fait que les concurrents se rencontrent toujours nombreux pour la moindre affaire. Qui dit concurrence, surtout dans les périodes de calme, dit baisse des façons. Il est bien certain, par exemple, que si l'industrie

du ruban était organisée toute entière industriellement, c'est-à-dire si le fabricant possédait son matériel, les choses ne se passeraient pas de la même façon.

Le fabricant de rubans actuel qui a 50.000 francs de capital peut faire une ou plusieurs grosses affaires et monter d'un coup 100 métiers, c'est-à-dire prendre un ordre qui lui fera monter 100 métiers. Si l'industrie était organisée industriellement, ce fabricant qui a 50.000 francs de capital aurait 15 à 20 métiers chez lui et il ne pourrait jamais prendre d'autres affaires que celles que lui permettraient ses 20 métiers.

La concurrence entre fabricants serait donc évidemment beaucoup plus limitée.

Est-ce à dire qu'il faut désirer l'abolition de l'atelier de famille et la transformation générale en usines ? Non, nous le démontrerons plus tard, mais nous citons ces exemples et nous faisons ces hypothèses pour mieux expliquer par quel mécanisme la baisse des prix de façon se fait toujours.

## L'Organisation de l'Industrie du Ruban doit-elle ou peut-elle se modifier ?

Nous n'hésitons pas à répondre **oui** énergiquement à cette question et nous allons essayer de dire pourquoi et comment.

Dans quel sens doit se faire cette évolution ?

Etant donné toutes les explications que nous avons données plus haut, étant donné tous les faits que nous avons observés et les traits particuliers à notre industrie que nous avons mis en lumière, nous croyons que nos lecteurs conclueront comme nous et voici nos conclusions.

Tout d'abord, disons que pour bien se comprendre, il faudrait appeler de noms différents les articles extraordinaires nombreux et variés qui se font à Saint-Etienne. On appelle tout cela : **Ruban**, et il est bien certain qu'entre les qualités grège canton à 0,09 la ligne des 15 mètres et les belles qualités faites avec de beaux organsins à 0,90 la ligne des 15 mètres, il y a une belle différence de quantité de matière et de valeur d'article. Nous répétons que ces articles, dont l'un vaut dix fois le prix de l'autre, se font presque tous à Saint-Etienne sur le même matériel. Le bon sens proteste immédiatement devant de tels faits et la conclusion, chacun la devine. Nos

avons le matériel qu'il nous faut pour les belles qualités et peut-être pour les qualités moyennes. Nous avons un matériel déplorable pour les qualités basses ; or, c'est justement dans les qualités basses que la part du prix de main-d'œuvre, par rapport au prix général de revient du ruban, est la plus importante et c'est précisément pour ces qualités basses que nous avons le plus mauvais outillage.

Sans pouvoir entrer dans des détails et des précisions, ce qui est forcément difficile dans un rapport comme celui-ci, je mets en fait que généralement le prix de façon payé à l'ouvrier stéphanois est parfaitement et logiquement le prix qui devrait être payé et qui est même payé dans tous les pays concurrents, **mais**, ce qu'il faut ajouter tout de suite, c'est que ce prix de façon appliqué à un article fait par exemple sur 8 pièces devrait être le même si l'article était fabriqué sur un 16 pièces ; or, pour prendre cet exemple, puisqu'il nous vient sous la plume, on peut dire sans exagération qu'à Saint-Etienne une qualité basse faite sur 8 pièces devrait être faite normalement sur 16 pièces ou 12 pièces au moins si la matière est bonne, bien préparée, et si le métier est vraiment ce qu'il doit être pour l'article en question que nous supposons.

## L'Usine doit-elle tuer l'Atelier de Famille ?

Il semble bien que **non** si on en juge par l'expérience puisque l'industrie du ruban, qui date depuis 300 ans à Saint-Etienne, est toujours en ateliers de famille et puisque les usines n'ont guère augmenté à Saint-Etienne depuis 1854, date de la première usine.

Et nous ajouterons encore une chose qui donne encore plus de force à cette conviction et qui doit donner confiance à ceux qui seraient tentés de perdre la foi dans l'avenir de l'atelier de famille. L'auteur de cette étude possède lui-même une usine de 84 métiers très perfectionnés. **L'expérience de dix ans qu'il a faite l'oblige à dire que l'atelier de famille, quand il a des métiers bien outillés, peut lutter contre l'usine la plus perfectionnée.**

Des circonstances spéciales ont permis à l'auteur de faire un travail de statistique dans les livres de recettes d'une maison moyenne (1) ne faisant pas les belles qualités ni les

(1) Maison Honoré Vinson.

très basses et occupant normalement, toute l'année, 300 métiers en petits ateliers.

Les chiffres ci-dessous représentent le gain fait par un métier ayant travaillé toute l'année pour cette maison. La statistique n'a pu être faite évidemment que sur les métiers ayant travaillé toute l'année pour le même fabricant, mais ces chiffres représentent néanmoins une moyenne des gains faits par les chefs d'atelier travaillant pour cette maison.

**BACHELARD**, rue des Passementiers, Saint-Etienne, tissant rubans lingerie sur métier 28 pièces (métier valant 1.000 francs), a gagné 1.113 fr. 65 dans son année.

**GERY**, rue Berthelot, Saint-Etienne, tissant passementerie sur métier 16 pièces (métier valant 1.000 francs), a gagné 2.090 fr. 20 dans son année.

**PALLE**, rue Boulevard-Valbenoîte, Saint-Etienne, tissant article chaîne fil, sur métier 20 pièces (métier valant 1.000 francs), a gagné 1.785 fr. 35 dans son année.

**THOMAS**, à Terrenoire, tissant taffetas soie sur métier 38 pièces, (métier valant 500 francs), a gagné 1.362 fr. 05 dans son année.

**PALLE**, rue Mulatière, Saint-Etienne, tissant rubans lingerie sur métier 16 pièces (métier valant 1.000 francs), a gagné 1.105 fr. 70 dans son année.

**MÉNABÉ**, rue Boulevard-Valbenoîte, Saint-Etienne, tissant ceintures régences sur métier 8 pièces (métier valant 1.000 fr.), a gagné 1.647 fr. 10 dans son année.

**LOY**, rue Chomier, Saint-Etienne, tissant ceintures régences sur métier 8 pièces (métier valant 1.000 francs), a gagné 1.643 fr. 10 dans son année.

**SABY**, à Saint-Just-Malmont, tissant rubans lingerie sur métier 60 pièces avec battant à pièces superposées (métier valant 1.000 francs), a gagné 1.257 fr. 20 dans son année.

**GUICHARD**, à Saint-Just-Malmont, tissant rubans lingerie sur métier 64 pièces avec battant à pièces superposées (métier valant 1.500 francs), a gagné 2.368 fr. 85 dans son année.

**BOUTTE**, à Saint-Just-Malmont, tissant rubans lingerie sur métier 36 pièces (métier valant 700 francs), a gagné 1.119 francs dans son année.

**RAYMOND**, à Saint-Jean-Bonnefonds, tissant galons brochés sur métier 16 pièces Jacquard 2 navettes (métier valant 1.000 fr.), a gagné 1.792 fr. 90 dans son année.

**FONTVIEIL**, à Patroa, tissant galons brochés sur métier 16 pièces, 2 navettes Jacquard (métier valant 1.000 francs), a gagné 1.354 fr. 20 dans son année.

- CHEUCLE**, rue Boulevard-Valbenoîte, Saint-Etienne, tissant rubans reps sur métier 20 pièces (métier valant 1.000 francs), a gagné 1.157 fr. 60 dans son année.
- MEUNIER**, rue Saint-Roch, Saint-Etienne, tissant taffetas sur métier velours double pièce (44 pièces) (métier valant 800 francs), a gagné 1.204 fr. 20 dans son année.
- FERLEY**, à Saint-Jean-Bonnefonds, tissant sergés sur métier 30 pièces (métier valant 200 francs), a gagné 612 fr. 45 dans son année.
- VÉROT**, à Saint-Just-Malmont, tissant rubans lingerie sur métier 72 pièces avec battant à pièces superposées (métier valant 1.000 francs), a gagné 1.822 fr. 10 dans son année.
- VIALLETON**, à Saint-Just-Malmont, tissant rubans lingerie sur métier 60 pièces avec battant à pièces superposées (métier valant 1.000 francs), a gagné 2.062 fr. 90 dans son année.
- G. RIOGREUX**, à Saint-Just-Malmont, tissant rubans lingerie sur métier 56 pièces (métier velours double pièce) (métier valant 1.000 francs), a gagné 1.468 fr. 40 dans son année.
- MÉNABÉ**, rue Saint-Roch, Saint-Etienne, tissant sergés sur métier 24 pièces (métier valant 1.000 francs), a gagné 1.234 fr. 90 dans son année.
- VALLAT**, à St-Just-Malmont, tissant taffetas sur métier 48 pièces (métier double pièce velours) métier valant 1.000 francs), a gagné 1.126 fr. 35 dans son année.
- ROBERT (Alexis)**, à Bourg-Argental, tissant gros grain sur métier 24 pièces (métier valant 1.000 francs), a gagné 1.394 fr. 30 dans son année.
- DEFOUR**, à Saint-Just-Malmont, tissant rubans lingerie sur métier 64 pièces (métier velours double pièce) (métier valant 1.000 francs), a gagné 1.991 fr. 30 dans son année.
- SERVANTON**, rue de Champagne, Saint-Etienne, tissant ceintures régences sur métier 8 pièces (métier valant 1.000 fr.), a gagné 1.432 fr. 15 dans son année.

Est-ce à dire, d'autre part, que la forme de l'atelier de famille est parfaite ? Pour notre compte, nous ne le croyons pas, et nous croyons au contraire que les petits ateliers de famille, pour se maintenir et produire dans des conditions normales l'article qu'on pourrait appeler l'article d'usine, doit lui-même évoluer dans le sens de l'usine. Il faudrait pouvoir réaliser à domicile la formule suivante :



### L'Usine à domicile.

Or, quelles sont les conditions de bonne production de l'usine ? Ce sont, à notre avis, et d'après une expérience personnelle :

- 1° Adaptation du matériel à un petit nombre d'articles ;
- 2° Bonne matière à employer ;
- 3° Excellente préparation de la matière ;
- 4° Longs chargements et production intensive.

Pour mon compte, je l'ai dit cent fois, je voudrais voir dans chaque atelier de famille un ou deux métiers sur trois parfaitement agencés pour la production intensive (battants à pièces superposées, descente de plomb automatique, etc., etc., chaque détail différent suivant les articles).

Le genre d'article produit sur ce métier doit être un article de fabrication courante et je voudrais voir ce métier avec un prix à façon pour ainsi dire constant, car je l'expliquerai plus tard, le tarif minimum appelle fatalement la contre-partie, c'est le tarif maximum.

Régularité de fabrication, c'est-à-dire fabrication intensive et permanente, régularité du prix de revient, tels sont les caractéristiques de la production en usine, et tels devraient être les caractéristiques de la production chez le passementier outillé pour les qualités basses.

### Question des Salaires et des Prix de Façon

*Moyens préconisés pour le relèvement des salaires et des prix de façon, ou le maintien des façons à un cours normal*

Nous allons entrer ici dans une des parties les plus délicates et nous allons l'aborder franchement comme d'habitude.

Disons d'abord que cette question n'a pas besoin d'être posée pour toute une catégorie d'articles qui sont pour ainsi dire purement stéphanois, c'est-à-dire ceux où il n'y a pas ou peu de concurrence étrangère, exemple les très beaux tissus unis, les façonnés et les spécialités (exemple les rubans galons entraves faits actuellement). Pour ces articles, la question du prix de façon ne se pose pas. Si l'article ne marche pas, il n'y a rien à discuter ; si l'article marche, il est toujours payé à un prix avantageux, quelquefois même très avantageux

(exemple le galon entrave soie artificielle où l'ouvrier gagne 20 et 25 francs par jour).

Nous devons même ajouter que pour certains autres articles assez spéciaux à Saint-Etienne ou qui ne se trouvent pas dans les mêmes conditions de concurrence internationale que les rubans de qualité moyenne, exemple les ceintures régences, on peut dire que les prix sont toujours rémunérateurs. Depuis deux ans, il y a eu à Saint-Etienne 300 à 400 métiers faisant de la ceinture régence qui ont tous gagné un salaire au moins normal, 7 à 8 fr. par jour, et quelquefois même plus élevé pour les chefs d'atelier organisés convenablement. Je prends cet exemple des ceintures régences qui date de l'année courante, mais je pourrais facilement en citer d'autres.

Toutes ces observations n'ont qu'un but, c'est celui-ci : montrer que dans notre industrie il y a toujours peut-être 30, peut-être 40 et peut-être même 50 % des personnes employées dans notre industrie qui travaillent dans des conditions de gain au moins normal et quelquefois même très avantageux.

Par contre, je reconnais que l'autre partie qui comprend ou 40 ou 50 ou même 60 % de la totalité, je veux parler de ceux qui font ou qui ne peuvent faire que les qualités courantes en rubans unis grèges, noir et couleurs, je reconnais, dis-je, que ceux-là travaillent rarement à un salaire avantageux, peu souvent même à un salaire normal et beaucoup et plus souvent encore à un salaire sensiblement au-dessous de la normale et même quelquefois à un salaire absolument dérisoire ; or, les ouvriers qui sont justement ceux qui ont un outillage correspondant à cette production d'articles unis moyennes et basses qualités n'ont eu à aucun moment depuis longtemps des périodes de hausse pour **se rattraper** suivant une expression stéphanoise.

Nous en revenons toujours au même point que nous avons déjà traité. Nous avons discerné le mal sur un point précis, le mal est incontestablement grave, très grave pour le médecin qui veut voir, mais, à notre avis, il est **localisé**.

Il faut maintenant chercher le remède ou plus exactement les remèdes, car il serait bien surprenant qu'il y ait un remède, une panacée unique. En médecine, comme en économie politique et sociale, il n'y a pas **un remède**. Seuls, les théoriciens ou les charlatans peuvent croire à l'efficacité d'une formule ou d'un remède.

Nous allons donc nous efforcer de chercher les remèdes qui peuvent atténuer le malaise ou guérir complètement le mal après une application plus ou moins longue ou plus ou moins douloureuse des remèdes ou moyens que nous serons amenés à préconiser et à appliquer.

## Organisation Ouvrière — Syndicats Ouvriers

L'industrie du ruban, telle que nous l'avons expliquée, est une industrie d'atelier à domicile, les ouvriers de cette industrie n'ont évidemment pas la mentalité de l'ouvrier d'usine.

L'ouvrier d'usine, par l'habitude de l'atelier, de travail collectif, de la discipline que l'usine impose, par une éducation qu'il s'est faite par la vie en commun, par l'entraînement aussi, possède un sentiment beaucoup plus élevé de la solidarité ouvrière que l'ouvrier de l'atelier de famille.

L'ouvrier d'usine va facilement au syndicat par besoin, par instinct, par éducation.

L'ouvrier dont nous parlons n'est pas à proprement parler un ouvrier. C'est un ouvrier simplement parce que les difficultés qu'il a avec les employeurs sont jugées aux Prud'hommes, sans quoi, en fait, il est entrepreneur, il est façonnier, il est petit patron. On ne voit même si on veut être sincère, aucune différence entre le chef d'atelier tisseur et le patron cylindreur par exemple. Le patron cylindreur, souvent, travaille lui-même comme le chef d'atelier tisseur à la tête de ses hommes. Comme le tisseur, il reçoit de la matière qu'il transforme et cela pour un prix débattu, c'est-à-dire un prix à façon, variable et sujet à discussion à chaque instant.

Tout ceci dit, pour expliquer que le chef d'atelier tisseur, par le milieu où il vit, par l'indépendance qu'il a (il ne rentre pas à la cloche) et souvent aussi il faut le dire pour un assez grand nombre de chefs d'atelier, par l'aisance dans laquelle il vit, qu'il a conquis ou qu'il a su garder, le chef d'atelier, disons-nous, n'aime pas beaucoup le syndicat.

Aussi les syndicats ouvriers de textile sont-ils assez peu remplis et les ouvriers qui y sont inscrits n'y fréquentent guère.

Une des raisons également qui fait probablement (tel est du moins notre avis, discutable évidemment) que les syndicats sont peu remplis, c'est que les syndicats de textile, comme beaucoup de syndicats ouvriers en France, n'ont pas su rester strictement dans le cadre excellent de la loi de 1884, c'est-à-dire s'en tenir rigoureusement à la défense de leurs intérêts professionnels.

Cette éducation commence et est en train de se faire et il ne faut pas désespérer de voir enfin des syndicats comprenant des membres ayant des opinions politiques et religieuses différentes, mais parce qu'ils ont la même profession, c'est-à-dire les mêmes intérêts appartenant au même syndicat et prenant l'engagement, vis-à-vis les uns des autres, de ne parler dans le syndicat que de leurs intérêts professionnels. Libre à eux quand ils ont quitté leurs syndicats d'aller dans d'autres groupements politiques ou religieux.

A Saint-Etienne, comme ailleurs, malheureusement, les deux syndicats principaux sont d'une part un syndicat dit « Syndicat textile », ayant son siège à la Bourse du Travail, qui s'occupe évidemment des intérêts de ses membres et qui a à sa tête un homme excellent, plein de bonne volonté et de droiture, mais ce syndicat a, néanmoins, des tendances politiques et sociales très marquées qui lui enlèvent son caractère strictement professionnel si on en juge du moins par les articles publiés dans son journal hebdomadaire.

Ce syndicat compte, croyons-nous, le plus grand nombre de membres et il n'est pas douteux que si cette organisation savait rester rigoureusement dans le cadre étroit, mais utile de la loi de 1884, elle recevrait un bien plus grand nombre d'adhésions. Le chef d'atelier tisseur, par son milieu, par sa situation, par son éducation, par son métier qui demande beaucoup d'intelligence et de doigté, n'est pas orienté vers les groupes qui contiennent habituellement le pur prolétariat de l'usine.

En dehors de ce syndicat, dit syndicat textile, qui a formé une fédération avec d'autres syndicats des communes environnantes, il y a quelques autres petits syndicats et plus particulièrement une autre association à caractère confessionnel, laquelle, elle aussi, contient un assez grand nombre de membres (beaucoup moins néanmoins que le syndicat textile). Cette association, ce groupement, n'est pas à proprement parler un syndicat, elle se propose d'aider au maintien et au relèvement de l'atelier de famille. Son titre est « Comité Professionnel pour la défense des ateliers de famille et pour aider au relèvement et au maintien des salaires du tissage ».

Telles sont les deux principales organisations ouvrières dans l'industrie du tissage à Saint-Etienne. Répétons que le nombre des membres adhérents ne dépasse pas certainement le dixième de la population ouvrière tout entière.

## Organisation Patronale

Les organisations patronales sont également au nombre de deux. Il y a 200 fabricants de rubans à Saint-Etienne. Une organisation contient 80 membres, l'autre 50 environ. Il reste donc, en outre, 70 fabricants non inscrits dans l'un des deux syndicats, mais disons que ces 70 sont généralement parmi les plus petites maisons.

## Tarif Minimum

Comme nous l'avons vu dans l'étude historique, cette question date de 1683 et elle a été reprise en plusieurs fois par les ouvriers tisseurs stéphanois.

En 1900, après une grève qui a duré deux mois, un tarif minimum fut accepté par la presque totalité des fabricants de rubans ; il fut assez mal appliqué et, 18 mois après son établissement, il ne fut pas renouvelé.

Pour nous, qui avons vécu la grève de 1900 et qui, à cette date, avons accepté le tarif minimum pour terminer cette malheureuse grève, nous rappelons que nous n'avons jamais accepté le principe du tarif minimum et nous devons ajouter que l'expérience de dix ans n'a pas modifié notre façon de voir.

En principe, le tarif minimum paraît juste et dans toutes les industries ; cette idée d'un tarif minimum a gagné par la force ou la persuasion l'esprit des industriels les plus réfractaires aux notions modernes du salaire. Dans notre industrie, cela nous paraît, néanmoins, **inapplicable**, et les raisons bien souvent données sont les suivantes :

D'abord, un tarif minimum est difficile à établir, parce qu'il est applicable à toutes sortes de métiers de valeurs différentes et à toutes sortes d'articles conçus avec des moteurs différents et cela dans des proportions énormes. Je m'explique.

Il est bien certain qu'un tarif se conçoit facilement pour l'exploitation d'une mine, par exemple, et encore d'une mine dans une certaine région. Le tarif des mineurs de Saint-Etienne ne peut pas être le même que le tarif des mineurs du Nord.

Dans une région, les moyens d'exploitation, les matières exploitables, les conditions de travail sont facilement semblables ou très similaires entre toutes les mines et par conséquent la réglementation de ces tarifications est simple et facilement réalisable.

Il faut ensuite remarquer que le tarif d'une mine est un tarif ni minimum ni maximum, mais un tarif tout court.

Dans le ruban, il en va autrement.

Le tarif ne peut être fait évidemment que calculé sur un nombre de fils à la ligne pour la chaîne et un nombre de coups de battants pour la trame. Or, les gens du métier comprennent tout de suite les difficultés de tous genres qui naissent à chaque instant. Pour expliquer par un exemple ce que je veux dire, je ne citerai qu'un cas.

Supposons un article de 30 fils à la ligne en grège 13 deniers et le même article de 30 fils à la ligne en grège 27 deniers, battus de la même façon.

Au tarif minimum, cet article serait forcément tarifé au même prix ; or, il est bien évident que dans l'article fait avec des grèges 27 deniers l'ouvrier fera au moins  $\frac{1}{3}$  de plus de production que l'ouvrier travaillant sur la grège 13 deniers.

Nous touchons du doigt, en effet, par cet exemple, la difficulté d'établir un tarif fondé sur le nombre de fils et ne tenant pas compte de ce facteur important, pour ainsi dire capital, savoir : la qualité de la matière.

Il n'est pas possible qu'un fabricant qui emploiera, par exemple, des grèges Piémont d'un certain titre paiera les mêmes prix de façon qu'un autre fabricant employant des grèges Canton du même titre. Cela n'est pas possible pour deux raisons : parce que les Piémont coûteront 10 francs de plus au kilog que les grèges Canton et surtout parce que l'ouvrier fera 30 à 40 % de plus de travail sur l'article fait avec des grèges Piémont que celui travaillant sur l'article fait avec des grèges Canton.

La conséquence fatale de ce fait c'est que si, par impossible, on imagine un tarif minimum imposé aux fabricants, le fabricant n'ayant plus que cette porte de sortie, et en vertu de la concurrence exposée plus haut, sera inévitablement conduit à employer toujours des matières de plus en plus mauvaises. Or, dans notre métier, un concurrent qui commence, c'est presque l'obligation pour tous de suivre. Cela est vrai au moins pour tous les fabricants moyens faisant des qualités basses ou moyennes et qui travaillent surtout avec

les quelques 4 ou 5 grossistes qui distribuent les gros ordres à Saint-Etienne.

Or, il faut avoir le courage de le dire, une des faiblesses de Saint-Etienne, c'est que nos fabricants emploient trop facilement des matières médiocres pour toutes les qualités basses, c'est ce qui fait d'ailleurs que dans toutes ces qualités basses notre fabrication est beaucoup moins appréciée que celle de nos concurrents de Bâle, par exemple, qui font des qualités basses avec des soies plus belles.

Quand on y réfléchit, on conçoit très bien que c'est dans les qualités basses qu'on doit employer les belles qualités de soies. Entre une belle soie et une médiocre, il y a quelquefois un écart de 3 à 4 francs par kilog. Cet écart de prix peut faire une grande différence sur un poids lourd de matière, c'est-à-dire dans une qualité moyenne. Cet écart fait peu de chose dans une qualité basse où il y a peu de poids de matière.

Cette différence de prix entre la soie belle et la soie médiocre, il faut pour le fabricant la trouver dans le prix de façon.

Un fabricant qui emploie de la belle soie bien préparée a le droit de demander un prix bas de façon et l'ouvrier tisseur qui travaillera cette belle soie doit la travailler sur un métier à production intensive, c'est-à-dire sur un métier qui permettra de recevoir un prix de façon bas tout en lui permettant un salaire normal.

Telle est la formule rêvée à notre avis.

Nous allons voir enfin comment nous pourrions la réaliser.

A notre avis, le tarif minimum, fondé sur le nombre de fils à la ligne et le nombre de coups de battant, sans tenir compte de la matière employée, est fatalement condamné par l'expérience et il est inapplicable.

## Nécessité d'une Limite à la Baisse immodérée des Salaires

Une industrie ne peut vivre qu'à condition, sinon d'enrichir, du moins de nourrir son homme; or, il y a un double fait à constater, que nous répétons à dessein : le premier de ces faits est qu'il est exact que, d'après notre statistique faite sur l'ensemble de l'industrie, il y a 40 à 50 % de chefs d'atelier tisseurs qui, pour des raisons diverses, sont dans les conditions normales que nous recherchons, c'est-à-dire qui gagnent

largement de quoi nourrir leur famille, entretenir leur matériel, et même dans certaines occasions peuvent faire des économies.

Vouloir nier ce fait, c'est vouloir ne pas voir tous les immeubles qui ont été bâtis depuis 25 années à Saint-Etienne et dans les communes faisant le tissage. Pour être exact, il faut dire que depuis 10 ans, en dehors de la presse des velours en 1901-1905, la situation a été médiocre, sauf dans quelques communes comme Saint-Just-Malmont.

C'est un fait non moins certain que peut-être 25 % encore vivent assez mal, ont juste pour se suffire, et qu'il y en a peut-être bien 25 % qui sont dans des conditions tout à fait déplorables et cela sans perspective de sortir de la situation misérable dans laquelle ils se trouvent.

Je répète encore que c'est pour ces 50 % surtout qu'il faut agir et cela d'autant plus que si le remède pouvait se trouver pour ces 50 %, les autres, plus favorisés, plus habiles ou plus économes, y trouveraient aussi profit et avantage par voie de conséquence, car dans notre métier le niveau des façons est comparable au niveau de plusieurs barrages successifs qui agiraient suivant la loi des vases communicants.

J'en arrive à la partie la plus importante de cette étude, c'est même uniquement pour faire la proposition que je vais faire que j'ai entrepris cette étude.

Je demande à tous ceux qui vont lire ces lignes qui suivent de ne pas se prononcer à la légère sur un sujet qui leur apparaîtra probablement tout d'abord avec ses défauts, et je leur dirai tout de suite : Si ce projet a des défauts, que j'ai vus avant vous, montrez-m'en un autre qui n'ait pas de défauts, ou même simplement, montrez-m'en un qui ait moins de défauts que celui-là.

Dans ces matières et surtout dans notre industrie qui a conservé, nous le rappelons, sa forme antique, la forme artisanale, les méthodes modernes de travail ne peuvent pas être appliquées facilement.

Le contrat collectif du travail réalisable dans la grande industrie centralisée avec application rigoureuse d'un tarif simple, clair, n'est pas possible dans notre industrie. Sa forme, sa nature, ne s'adapteraient pas à ce vêtement moderne.

J'ai cherché une autre formule inspirée toujours du désir de limiter la baisse des façons, et voilà ce que j'ai imaginé et que je soumets modestement, mais avec une conviction entière, aux appréciations des intéressés dont je suis.



## Proposition d'une Union entre les Fabricants et les Chefs d'Atelier Tisseurs

Par un contrat, dont les termes sont à fixer avec plus de détails, je demande à un certain nombre, un nombre aussi grand que possible, de chefs d'atelier tisseurs de s'engager avec un certain nombre de fabricants (nombre aussi grand que possible naturellement) et de prendre les uns, vis-à-vis des autres, les engagements suivants :

1° Les fabricants d'atelier s'engagent à ne faire travailler que les ouvriers engagés ;

2° Les chefs d'atelier s'engagent à ne travailler que pour les fabricants engagés.

Cet engagement réciproque étant pris, les conditions de salaire ou prix de façon sont déterminés sur les bases suivantes : **Le fabricant doit fournir au chef d'atelier un article tel, conçu de telle façon, avec des matières préparées de telle manière que le chef d'atelier tisseur puisse normalement faire toujours un salaire minimum de 5 francs par jour (façon de maître) pour tous les métiers dépassant la valeur d'achat de 800 francs et un salaire minimum de 4 francs par jour pour tous les métiers inférieurs à cette valeur d'achat de 800 francs. Cette règle est applicable aux ouvriers de la montagne avec 10 % de différence.**

Cette règle, une fois admise et approuvée, elle est appliquée par les soins d'un comité d'arbitrage composé d'un délégué ouvrier, d'un délégué patronal et d'un tiers : ingénieur social accepté par les deux partis. Ce comité, évidemment, serait rémunéré et même largement rémunéré car seule l'aisance procure l'indépendance. J'estime, soit dit en passant, que ces arbitres ne devraient pas recevoir chacun une somme moindre que 5.000 francs par an et même 10.000 francs pour l'ingénieur social.

Ce comité d'arbitrage aurait évidemment à fonctionner dans un très grand nombre de cas et les arbitres, probablement, seraient obligés de s'en tenir à cette seule fonction.

Nous allons d'abord examiner, dans les détails, le premier cas : Un fabricant échantillonne un article, il apprécie à un certain prix le prix de façon qu'il veut payer, mais, de peur

de se tromper, il porte son échantillon au comité d'arbitrage avec tous les éléments d'appréciation : passage, battant, grosseur du titre et deniers, nature de la matière.

Le comité d'arbitrage est tenu de lui donner dans un délai donné la réponse demandée, c'est-à-dire le prix de façon que le comité d'arbitrage estime être le minimum pour atteindre le prix de 5 francs pour la ville, par jour, fixé par le contrat, ou 4.50 pour la montagne. Cette réponse fait la loi des partis.

L'échantillon est classé et mis à l'abri à peu près de la même manière que pour le dépôt des échantillons au Conseil des Prud'hommes.

Le fabricant sait donc sur quel prix minimum il peut et doit compter son prix de revient.

Une discussion se produit-elle plus tard entre le fabricant et le chef d'atelier tisseur ? Le fabricant a-t-il, par hasard, essayé de modifier sa qualité ou changé le passage ou changé la matière ? Dans ce cas, c'est le comité d'arbitrage qui juge, tranche et décide. Les deux partis ont, par leur contrat, accepté l'arbitrage permanent. Je pourrais faire d'autres suppositions, mais l'examen de ce simple cas permettra à tous les gens du métier de concevoir facilement comment le mécanisme de cet arbitrage fonctionnera.

Dans tous les autres cas, que je ne puis passer en revue dans cette petite étude, je déclare que toutes les objections qu'on peut faire, ce principe étant admis, au mécanisme de ce fonctionnement d'arbitrage, je suis prêt à les réfuter.

## Détails de l'Organisation — Cotisations Fonctionnaires

Le contrat serait fait pour un temps déterminé entre les soussignés de cette Union, il aurait donc une force légale que les contrats collectifs ne donneront pas actuellement.

Chaque membre de cette Société aurait à payer une cotisation annuelle qui pourrait être de 5 à 10 francs par métier pour les chefs d'atelier tisseurs et 1 ou 2 francs par métier occupé par les fabricants.

Exemple : Un chef d'atelier tisseur paierait 15 ou 30 francs par an pour 3 métiers et un fabricant occupant 300 métiers paierait 300 à 600 francs par an.

Si on suppose qu'une organisation de cette nature réunisse

d'abord 60 fabricants et 10.000 métiers, ce serait un budget annuel de 50 à 60.000 francs.

Avec ce budget on peut, non seulement payer convenablement les arbitres et, par conséquent, avoir des arbitres probes, consciencieux, mais encore on pourrait rapidement, au bout de quelques années, indemniser assez largement les chômeurs.

Je sais bien que cette proposition fera naître bien des doutes et même, chez les esprits superficiels, provoquer bien des sourires. La conviction de l'auteur, qui a mûri cette question depuis longtemps, n'en reste pas moins entière et son opinion formelle c'est qu'elle triomphera un jour ou l'autre à Saint-Etienne où **l'industrie du ruban périlitera et mourra sous cette forme de production en petit atelier de famille.**

Si, par contre, le groupement dont je parle, de 60 parmi les fabricants et 10.000 ouvriers, pouvait commencer à exister, l'auteur reste convaincu que cette **force organisée** formerait une telle force d'attraction qu'en quelques années tous les autres ouvriers seraient fatalement entraînés dans sa sphère d'action.

Ceux des fabricants ou ceux des ouvriers qui ne voudraient pas, au bout de quelques années, entrer dans cette Union, pourraient même y être contraints par la force formidable dont disposerait cette Union si elle arrivait à grouper 50 % des intéressés.

Je demande à tous ceux qui sont intéressés de réfléchir avant de répondre ou de sourire et je leur demande d'examiner la proposition sous son aspect véritable.

A quoi aboutit cette proposition : simplement à donner au cours des façons un cours normal comme le cours des soies que nous subissons.

Personne dans la fabrique n'a la prétention de payer les Organsins Syrie, par exemple : 55 fr. quand le cours est de 60 francs. On les paiera peut-être 59 fr. 50 ou 59 fr., mais c'est tout. Pourquoi, parce qu'il y a un cours non imposé par contrats, mais par la nature du marché des soies lui-même.

En outre, demandez à un industriel, proche parent du fabricant de rubans, le fabricant de tissus élastiques, par exemple, qui fait tous ses produits sur son matériel, croyez-vous qu'il a pour les prix de façon une période de baisse ou une période de hausse, les aléas du fabricant de rubans qui fait travailler dans les ateliers de famille ? Pas le moins du monde, il sait qu'il doit faire gagner 3 francs par jour à son ouvrière, soit qu'il la paie à la journée soit qu'il la paie à

façon. Dans les deux cas, c'est au fabricant à s'arranger pour donner un article tel, conçu de telle façon, avec des matières telles, que le métier puisse produire 6 francs par jour par exemple, soit 3 francs pour l'ouvrier et 3 francs pour lui, possesseur du matériel.

Par ces deux exemples, les cours de la soie et celui du cours des façons chez le fabricant de tissus élastiques, les fabricants de rubans qui font travailler uniquement dans l'atelier de famille peuvent se rendre compte que la perspective de payer un salaire normal, de payer le même prix de façon que le voisin, n'est pas une perspective effrayante, puisque d'autres industriels la subissent et ne s'en portent pas plus mal.

Le système que nous proposons pour régulariser, pour uniformiser les cours des façons et, par cela même, pour arrêter la baisse immodérée des salaires, a toutes les qualités requises pour l'industrie telle qu'elle est encore actuellement : vivant sous sa forme antique de production en ateliers de famille et sujette aux fluctuations de la mode.

Le système que nous préconisons n'a une rigidité absolue que sur un point : **il fonctionne vis-à-vis de tous les intéressés de la même manière.**

De plus, ce système a la souplesse nécessaire pour convenir à une industrie comme la nôtre.

En troisième lieu, il a un grand avantage ; il pousse au progrès industriel, à l'amélioration de l'outillage, il force le fabricant à s'ingénier pour créer des qualités bien conçues, avec des matières de belle qualité et bien préparées.

Le fabricant est, en effet, poussé dans cette voie, puisque entre deux articles dont l'un est mieux conçu et fait avec des matières meilleures ou mieux préparées que l'autre, le fabricant a avantage de prix sur la façon.

La seule règle à formuler, le seul organisme à créer et, par conséquent, à créer avec soin, c'est le comité d'arbitrage fonctionnant pour ainsi dire automatiquement pour chacun et pour tous.

Ce qu'il faut forger en somme, c'est la fêrule dominant tous et ne permettant pas à chacun de descendre au-dessous de la limite.

Au-dessus de cette limite, liberté absolue pour chacun de créer, de concevoir et puisqu'il y a liberté, encouragements à améliorer.

Tout compte fait, si on y réfléchit, cette méthode consiste

à organiser ce qui n'est actuellement, sous couleur de liberté, que l'anarchie pure et simple.

Les peuples peu civilisés peuvent dire qu'ils ont plus de liberté que nous, et cela est vrai dans le sens strict du mot.

Au Maroc, par exemple, chacun peut dire qu'il fait ce qu'il veut, théoriquement du moins, et en somme chacun fait ce qu'il veut jusqu'au moment où il rencontre un plus fort qui le domine et l'opprime s'il est plus fort que lui.

Dans les pays civilisés au contraire, la loi consentie par presque tous et imposée aux quelques-uns qui ne le veulent pas, la loi domine tout.

En dehors de la loi, en dehors de la limite, en dehors de la férule, liberté pour tous, mais liberté dans le cadre fixé par cette loi. C'est ce que nous avons demandé, c'est ce que nous avons cherché à réaliser pour la production du ruban à Saint-Etienne.

## Résumé et Conclusion

Nous allons essayer de résumer le petit travail que nous soumettons aujourd'hui au public spécial qui compose la grande famille rubanière. Ce petit travail est le produit de deux hivers de documentation, de recherches et de réflexions de toutes sortes sur notre pauvre et belle industrie.

En suivant pas à pas l'exposition et la discussion qui précède, le lecteur a certainement pressenti et deviné nos conclusions. Je les résume encore une fois.

Pour la production des nouveautés, des belles qualités, et même des qualités moyennes, **il n'y a rien à changer à notre matériel.** Seule peut-être une propagande plus active, une recherche de l'emploi des nouveautés en ruban, le lancement de certains articles ou de certains emplois pourrait être fait d'une façon plus active et plus collective. Sur ce point, nous nous permettons, en passant, de dire quelques mots sur le comité de propagande, institution qui a vécu 5 ans avec 50.000 francs de dépenses par an, soit 250.000 francs.

L'expérience faite pendant ces cinq années n'a pas paru satisfaisante aux intéressés, puisqu'ils l'ont abandonnée. Nous

ne craignons pas de dire que cela est fâcheux et fort regrettable. C'est un fait que cette expérience ne paraît pas avoir donné des résultats merveilleux, mais, ce qu'il faut dire, c'est que cette période de cinq années n'aurait dû être considérée comme une période d'essai. L'auteur a fait partie de ce comité de propagande et il reconnaît qu'à la fin de la cinquième année ses idées sur les moyens d'action de ce comité de propagande étaient complètement différentes de celles qu'il avait au commencement de l'existence de ce comité. Le tort, croyez-moi, a été de dépenser l'argent en des publicités diverses, intéressantes certes, mais incapables de déterminer un courant sur un point précis.

La semence a été éparpillée, divisée, et n'a pas produit le résultat désiré. Si une pareille expérience était recommencée, les gens qui ont suivi attentivement cette expérience seraient probablement tous d'accord pour concentrer la somme disponible sur un point plus spécial, et faire un gros effort pour déterminer un courant **initial**.

Dans ces matières, le principal est de déterminer un premier départ, de lancer la mode sur une piste. Il s'agit de lancer un ruban, un genre, un emploi nouveau pour le chapeau, pour la robe. Quel que soit l'effort à faire pour ce départ, il n'est jamais trop coûteux, voilà ce qu'il faut se dire. La mode d'un article, une fois déterminée, épanouie dans un milieu favorable, il n'y a rien autre chose à faire, mais il faut essayer et payer pour déterminer ce départ.

Nous croyons donc que les 50.000 francs dépensés annuellement, au lieu de s'éparpiller en centaines de publicités ou centaines de chapeaux de forme différente, auraient été infiniment mieux utilisés, si cette somme, divisée en deux sommes de 25.000 francs, et chacune de ces sommes utilisée, par exemple, dans un concours avec gros prix de 5 à 10.000 francs donné à la modiste, à la créatrice qui aurait trouvé le meilleur, le plus nouveau, le plus original emploi du ruban pour le chapeau. Fabricants de rubans-nouveauté et modistes auraient travaillé en commun et rivalisé d'ardeur pour créer le modèle auquel 10.000 francs seraient attribués comme prix ; la modiste, la créatrice pour le prix, et le fabricant de rubans pour se dire le créateur de l'article primé.

Pour mon compte, je dois dire que je crois plus à la mé-

thode esquissée ci-dessus qu'à la méthode employée dans le défunt comité de propagande.

Des gens autorisés prétendent que cette propagande est inutile et qu'un fabricant intelligent et audacieux, comme un Schoeler, par exemple, peut faire davantage pour lancer un article que tous les comités de propagande. Nous répondrons seulement que le comité de propagande n'interdit pas aux Schoeler d'exister et qu'au contraire l'existence de ce comité provoquerait, développerait le goût de la recherche chez les fabricants de nouveautés qui nous paraissent vraiment trop facilement attendre que **les caillles leur tombent toutes rôties dans la bouche**, suivant une expression familière.

Les réflexions ci-dessus étant faites relativement aux nouveautés, aux belles qualités et même aux moyennes qualités, pour lesquelles nous avons à Saint-Etienne le matériel qui convient, nous en revenons toujours à notre double préoccupation principale :

1° Modifier le matériel pour le mettre au moins au même point que celui des Bâlois, des Autrichiens et même des Russes ;

2° Pour cela, donner des garanties aux chefs d'atelier tisseurs que cette modification, cette amélioration nécessaire, indispensable, ne l'exposera pas à voir les salaires actuels tomber encore au-dessous des cours parfois **dérisoires** que nous connaissons.

Comme les lecteurs le savent, les remèdes, les moyens, la méthode que je préconise, est la suivante :

1° Formation d'un comité d'arbitrage permanent, chargé de fixer la limite pour chaque cas, pour chaque espèce, pour ainsi dire, pour chaque chargement ;

2° Encourager le fabricant à mettre ses chargements longs, à prendre des engagements de longue durée ;

3° Pousser à ces longs contrats pour avoir des fabrications constantes, régulières et ressemblant à celle de Bâle.

La régularité de fabrication, le prix de façon, autant que possible normal et constant pour les qualités basses, sont les conditions indispensables pour faire (ce que nous ne savons pas faire à Saint-Etienne) des qualités basses bien faites, ré-

gulières, et permettant d'assurer à l'acheteur un prix d'achat à peu près assuré pendant tout une saison.

Un point de détail **très important**, que nous n'avons pas encore signalé, est le suivant :

Beaucoup d'affaires ne viennent pas à Saint-Etienne, beaucoup de clients importants, les Anglais surtout, ne veulent pas systématiquement acheter à Saint-Etienne les qualités basses courantes parce que les acheteurs sont toujours exposés à chaque ordre à voir leur prix modifié parce que le fabricant stéphanois ne peut pas prendre d'engagement de prix un peu long, exposé comme il l'est aux brusques variations des prix de façon.

Avec le système de comité d'arbitrage permanent que nous proposons, les variations de façon seraient moins brusques certainement, tout le monde le comprend, et il faudrait encore pour stabiliser ces prix de façon faire prendre aux ouvriers et aux fabricants l'habitude des longs contrats et des longs engagements.

C'est toujours la même chose, il faut autant que possible pour ces articles réaliser la formule : l'usine dans l'atelier de famille et, par conséquent, pour l'atelier de famille, il doit se rapprocher des conditions de l'usine qui sont : régularité dans la production, régularité dans le salaire.

Les ouvriers, s'ils comprennent bien que pour cette catégorie spéciale d'articles (les qualités basses) il n'y a plus à espérer du tout de hausses brusques et avantageuses comme il y en a eu autrefois, doivent être les premiers à rechercher ces longs contrats qui leur assurent au moins pour un métier le pain de la famille pour l'année.

Avec la garantie que leur donne ce système de comité permanent d'arbitrage, qui leur fixe un minimum de 5 francs par jour pour la ville et 4.50 par jour pour la montagne, les ouvriers n'ont plus à redouter la transformation de leur matériel et l'amélioration de leur outillage.

En se disant bien qu'il y a au moins deux grandes catégories d'articles, qu'on peut appeler d'un terme général qualités basses et qualités belles, l'ouvrier doit bien se convaincre qu'il faut pour ainsi dire deux catégories de métiers.



Celui qui vise à faire les qualités basses doit être organisé pour la production intensive, autant que possible avec de longs contrats, et de bonnes matières très bien préparées et un métier **très bien agencé**.

Notre système de comité permanent d'arbitrage poussera le fabricant vers l'emploi de bonnes matières bien préparées puisque, mieux un fabricant saura créer un article bien conçu, plus belles et mieux préparées il emploiera les matières, plus il pourra payer bas le prix de façon, puisqu'il lui suffira d'apporter un article pouvant, sous une forme ou sous une autre, faire gagner 5 francs par jour à l'ouvrier. **Il reste bien entendu que, lorsque les métiers seront recherchés, les prix de façon remonteront naturellement**, mais je le répète encore pour la troisième fois, ce qui est désirable, c'est que, pour les qualités basses, les prix de façon soient aussi constants que possible. C'est par ce seul système que nous organiserons une production régulière, bien faite, des prix de vente à peu près fixes, et que nous pourrons ramener en France un gros chiffre d'affaires anglaises, par exemple, qui nous ont échappé depuis longtemps et qui nous échappent chaque jour.

Pour terminer, nous dirons aux travailleurs de l'atelier et aux fabricants : « Si vous voulez sauver votre industrie, si vous voulez la voir rajeunir, prospérer et reprendre une nouvelle ardeur, ayez le mouvement d'âme, l'élan, le courage d'essayer ce que nous vous demandons. Ayez confiance dans le succès. »

Mais nous dirons aussi : « Après avoir montré votre initiative, après avoir donné la preuve que vous êtes des hommes libres, capables de se sauver eux-mêmes, nous vous dirons : vous avez le droit de vous tourner vers le gouvernement républicain et de lui dire :

**Notre industrie existe depuis 300 ans sur ce coin de terre, nos pères et nous-mêmes nous avons peiné et lutté, nous avons eu nos heures de joie et de prospérité, les maisons qui s'étaient sur nos collines bâties par nos pères et par nous en sont la preuve, nous aurons encore à lutter, nous aurons encore des heures de tristesse, mais nous espérons encore aussi avoir des heures de joie.**

Nous vous rappelons, à vous gouvernement républicain, qu'en 1770 le gouvernement royal français a sauvé notre industrie mise en péril par nos mêmes concurrents. Le roi d'alors a donné 70 livres par an pendant 8 ans, soit 560 livres, prix du métier, à tous les métiers à la zurichoise, importés ou construits en France, nous nous tournons vers vous et vous disons : « Gouvernement républicain, ferez-vous moins que le gouvernement royal, nous refuserez-vous les deux millions qui nous sont nécessaires pour réformer notre matériel ? Vous avez donné le crédit agricole aux agriculteurs, vous donnez des primes aux filateurs et aux producteurs de soie du Midi de la France. »

Nous qui représentons la seule grandiose industrie française organisée en ateliers de famille (puisque nous produisons 100 millions de rubans par an), nous qui luttons et produisons des tissus qui se vendent aux quatre coins du monde avec des matières surchargées de droits de douane, nous nous tournons vers vous et nous vous disons : « Nous laisserez-vous mourir, faute de nous donner cette somme de deux millions, qui n'est qu'une obole pour le budget de la France, pour ce budget de 4 milliards, dont un milliard et demi est employé aux œuvres de guerre. »



