

L'Ouvrier Diamantaire

Par l'Union, les Proletaires
libereront le Travail de toute
exploitation.

Bulletin de l'Union Nationale des Syndicats Ouvriers Diamantaires Français
(Section de l'Alliance Universelle des Ouvriers Diamantaires)

Les Travailleurs veulent une
vie familiale et une vie collec-
tive digne de leur rôle social.

ABONNEMENTS

France. — Un an. 8 fr.
Autres pays. — Un an. . . 10 fr.

Rédacteur

Edmond PONARD
TÉLÉPHONE 74

Bureaux

MAISON DU PEUPLE
SAINT-CLAUDE (Jura)

Tous les Ouvriers Diamantaires
syndiqués ayant des choses sérieuses
et intéressantes à dire doivent colla-
borer à ce Bulletin. Pour être insérée,
la copie doit parvenir le 20 de chaque
mois à la rédaction.

RAPPORT

concernant la situation de l'industrie diamantaire et visant
particulièrement les salaires et tarifs en Allemagne, en Suisse,
en France, en Belgique et aux Pays-Bas

INTRODUCTION

Au Congrès de l'Alliance Universelle des Diamantaires, tenu à Londres du 23 au 27 août 1920, figuraient à l'ordre du jour plusieurs propositions concernant les salaires. Il y avait une proposition de Nemours et une de Londres, mais la plus importante émanait de l'A. N. D. B. (Pays-Bas) ainsi conçue :

Le Congrès charge le Bureau de l'A. U. D. de prendre telles mesures afin que le plus tôt possible, un système soit instauré dans tous les centres par lequel il sera payé des salaires égaux pour du travail équivalent et similaire, tout en tenant compte de ce que la taxation des salaires devra être en corrélation avec le cours de l'argent du centre, où le taux de la monnaie est le plus élevé.

Par suite de la longue durée des discussions générales, le Congrès de Londres ne put trouver le temps nécessaire pour discuter à fond cette proposition. Le Bureau ainsi que les délégués se rendaient parfaitement compte de ne pouvoir, en raison de l'importance et de la signification pleine de conséquences, de cette proposition de l'A. N. L. B., la discuter à la légère. La question même, ne pouvait d'ailleurs être solutionnée au cours d'un Congrès, puisque les assemblées de ce genre, déjà par leur ampleur relative, ne pourraient s'y adapter. Si l'on devait prendre une décision en cette matière, cela ne serait possible qu'après avoir fait des recherches approfondies de tout ce qui s'y rattache.

Conséquemment le Congrès décida, que le Bureau organiserait encore dans le courant de l'année 1920, une conférence de délégués des centres intéressés à la question, ce qui voulait dire pratiquement tous, sauf l'Amérique. Chaque centre désignerait un délégué, tandis que les centres importants pourraient en nommer davantage. Ladite conférence du Bureau et des délégués des différents centres,

étudierait à fond la chose et serait autorisée à prendre des décisions fermes et péremptives.

A la suite de circonstances dont la principale fut la maladie grave et prolongée du Secrétaire International, cette conférence ne put avoir lieu que les 7, 8, et 9 mai 1924 à Anvers. Y participaient :

Pays-Bas. — Henri Polak, Jan A. Van Zutphen, Bernard van Praag, Isidore Voët et S. A. Rabbie ;

Belgique. — Louis van Berckelaer, Jan van Meerbeeck, Edvard Dankaerts, Karel Biot et Alfons Daems ;

France. — Edmond Ponard, G. Bornet et Félix Mermet ;

Allemagne. — Carl Schott, Ph. Dasbach et A. Busmer ;

Suisse. — Hubacher ;

Angleterre. — S. Green.

La question de l'unification des salaires et des tarifs fut longuement discutée au cours de cette conférence. Spécialement du côté de la Hollande il fut démontré les déviations considérables dans les salaires par l'influence des fluctuations dans les valeurs monétaires, dans quelques-uns des centres importants de notre industrie. A l'unanimité des voix la conférence s'unit dans la résolution proposée par le Bureau, ainsi conçue :

La conférence des délégués des organisations affiliées à l'A. U. D. tenue les 7 et 9 mai 1924 à Anvers,

Considérant qu'il doit y avoir une unité aussi complète que possible dans les salaires de tous les centres de l'industrie diamantaire, et que ces salaires et tarifs ne devront pas subir les aléas des fluctuations dans les valeurs monétaires des différents pays, décide,

De fixer en principe les bases pour ces dits salaires et tarifs, tout en tenant compte des situations et nécessités spéciales, et parallèlement à cela d'ins-

taurer une Commission, à nommer par le Bureau de l'A. U. D. dont la tâche consistera en l'élaboration pratique du principe, et qui rendra compte dans un bref délai de son travail afin de permettre au Bureau de passer à l'application, de concert avec les employeurs.

Pour faire partie de la Commission visée dans cette résolution et qui était formée aussitôt après, furent désignés :

Pour les *Pays-Bas*, Isidore Voët ;

Pour la *Belgique*, Jan van Meerbeeck ;

Pour la *France*, Edmond Ponard ;

Pour l'*Allemagne*, Ph. Dasbach, ainsi que le Président et le Secrétaire de l'A. U. D. : Henri Polak et Louis van Berckelaer.

La Commission se réunissait à Anvers le 28 août 1924. Au sein de la Commission, il y eut au début quelque divergence de vue sur la façon dont on pourrait arriver à l'unification des salaires. Les délégués belges désiraient que l'on s'oriente dans la direction d'un système de salaire à la semaine pour les différents centres. Par contre, les autres délégués furent d'avis que la base de tout salaire, y compris celui d'un taux hebdomadaire, réside dans le tarif même. En plus, on serait quand même obligé de fixer une base pour l'élaboration des salaires en Allemagne et dans le Jura Français, étant donné que dans ces centres on façonne généralement du travail de commission, et que la base de ces salaires, ne pourrait être trouvée que dans un calcul sur les tarifs.

Il fallait encore se ranger selon la sentence nette de la conférence des changes qui disait que l'on devrait tendre vers l'unification des salaires et tarifs. La Commission n'était pas autorisée à apporter des changements dans cette désignation. Finalement il fut décidé de procéder à une enquête dans les localités, scrutant les salaires et tarifs en vigueur, et

CONSERVEZ CE JOURNAL

les membres de cette Commission : Van Meerbeeck et Voët, furent chargés de ce travail.

Les pages suivantes contiennent le compte-rendu des recherches faites. Nous faisons remarquer en même temps, qu'en vue des relations indissolubles d'avec les salaires et tarifs, la signification des organisations locales ainsi que leur influence sur la marche du métier, le nombre d'apprentis, la durée de la journée de travail, etc., tout cela est englobé dans cette enquête.

ALLEMAGNE

Les soussignés ont commencé leurs déplacements le 13 septembre 1924 par une visite à la ville allemande de Hanau. Pour notre industrie, l'Allemagne doit être séparée en deux parties : Hanau et ses environs, et Idar et la Phalz, formant chacune une unité au point de vue de l'organisation. En dehors de ces deux centres notre métier est encore exercé sur une échelle assez insignifiante à Liegnitz (Silésie) et à Sien (Prusse), tandis que l'on trouve encore par ci-par-là quelque « polisseur de repaire » (polisseur de retaille) égaré. Les diamantaires de Hanau ainsi que ceux d'Idar, sont affiliés à la Fédération Métallurgiste. Chaque centre possède un Bureau nommé par et parmi les camarades, et dans ce bureau siège un représentant de la Fédération.

Hanau et ses environs groupe les localités suivantes : Hanau, Petit-Krotzenbourg, Langendiebach, Niedderrodenbach, Bruchkobel, Mittelbuchen, Dornigheim, Neuenhasslau, Rüdighheim, Wachenbuchen, Petit-Auheim, Grand-Auheim, Haistadt, Gelnhausen, Grand-Sternheim, Francfort, Hombourg, Erbach et Mosbach, avec Gref et Schlitz près de Fulda.

En tout, il y a dans ces centres 725 diamantaires ainsi répartis : 665 polisseurs et 60 débriteurs. Dans ce chiffre sont compris 20 non-syndiqués. Ces derniers ont été rebués par l'organisation, parce qu'ils ne se sont pas soumis à la réglementation de ne pas former d'atelier comptant moins de dix moulins, et ils se sont conduits comme des patrons indépendants.

Le nombre d'apprentis et de 187, ou de un apprenti sur quatre ouvriers diamantaires. Nous reviendrons sur ce point parce que les chiffres relatifs et comparatifs entre les apprentis et les ouvriers dans les autres centres de l'Allemagne sont encore plus désavantageux que dans le groupement de Hanau.

Pour éviter que notre rapport qui contiendra nécessairement beaucoup de chiffres, ne devienne par trop sec, nous y intercalerons quelques remarques historiques et techniques.

Au commencement de « l'Epoque du Cap » (dénomination populaire par laquelle on désigne les années de travail surabondant survenu à la suite de la découverte des mines dans l'Afrique du Sud) vers 1872, l'industrie diamantaire fut implantée à Hanau par les frères Houy. Ces messieurs possédaient déjà en Allemagne une taillerie de pierres fines. Sans aucune notion du métier, ils installèrent une taillerie de diamants. Pendant les vingt premières années on y tailla principalement du « moyen » et des grosses pierres ; c'était du travail en commission pour le compte de négociants de bruts à Loudres. Il y avait alors 150 polisseurs.

Lorsque, en 1889, le Syndicat des bruts fut fondé, le travail en commission de Loudres cessa et bientôt les frères Houy, durent déposer leur bilan. Notons encore comme

curiosité, que pendant toute cette période, les tarifs étaient calculés sur le poids taillé. Après une courte période d'un salaire à l'heure, le tarif fut de nouveau appliqué, cependant basé sur le poids brut.

La méthode de travail en usage à Hanau et ses environs déviait et dévie encore aujourd'hui, de celle en vigueur dans tous les autres centres. Les « polisseurs sur verres » originaires, comme on nommait parfois les lapidaires sur pierres fines avec lesquelles les frères Houy ont débuté dans le métier, ont... disons... taillé à leur manière les pierres. Ils ont produit une façon que la génération actuelle de diamantaires reçoit maintenant comme retaille. Ces polisseurs travaillaient d'une manière singulière. Peut-être que l'un d'eux avait entendu le son de la cloche, mais il est certain qu'il ne savait pas l'endroit du battant.

A la taillerie originaire et établie d'une façon très primitive — ce fut un grenier à blé d'antan où les moulins n'étaient pas scellés et construit chacun à part l'un de l'autre, où par conséquent il a dû y avoir un tremblement terrible — les ouvriers taillaient leurs diamants sur des plateaux frottés à la rôdeuse. Sur ces plateaux, on avait fait des incisions au moyen d'un ciseau à froid, afin qu'ils puissent « tenir du boort », après quoi les meules étaient préparées avec du bort. La *einreiben* (incrustation) des meules était une habitude que les polisseurs sur verre ont empruntée à leur métier précédent. Ce diamant — des grosses marchandises du Cap de l'espèce la plus tendre que l'on peut imaginer — on peut dire qu'il eut été possible de les tailler au besoin sur le bord d'un chapeau-claque. La taille n'avait aucune importance, pourvu que cela brille ; on pouvait donc « brillanter », tailler sans en avoir la moindre notion. Au cours des années, la taille s'est améliorée, mais le système de travail est identique à celui du début.

Nous fûmes frappés de voir que le diamantaire de Hanau, travaille encore avec un nombre extraordinaire de pinces : de 7 à 8 et même parfois davantage. Ils n'ont pas l'air de s'inquiéter beaucoup des sens de la pierre et semblent abhorrer de tourner les doppes. Lorsque les facettes ne veulent pas marcher, on ne tourne pas le dop, mais on change la position des pinces dans une autre direction. Seulement lorsqu'une facette doit être changée du dehors au dedans, ou bien de contre *ab*, on est bien obligé de modifier la position du dop. Pour les autres sens on se contente régulièrement de changer la position des pinces.

C'est vraiment très typique que de voir toute une « flopée » de pinces disposées en demi-cercle, parfois de travers et de biais sur la meule. Des clous de moulin ou des glissières sont superflus parce que les pinces ne possèdent point de rallonges ou queues. Nous avons vu dans quelques ateliers des trous dans les établis ainsi que dans l'arrière des pinces afin que, lorsque par suite du tremblement trop fort les pinces « dansent » sur la meule, elles puissent être attachées. Ceci dû être fait régulièrement à l'époque où le polisseur ne savait pas mettre en balance (en équilibre) son plateau.

On s'arrange aussi tout autrement que chez nous autres, pour ce qui est de « tenir le plateau ». Surtout le cercle à polir, que la majorité des polisseurs des autres centres soignent avec tant de minutie, n'est pas à distinguer du cercle de travail et est criblé de crans.

Cependant, nous l'avons assez souvent constaté, les facettes sont bien polies.

La manière dont on se sert du boort est également toute autre que partout ailleurs. En même temps que le boort brut, on introduit quelques gouttes d'huile dans le pilon, après on le pile à l'état humide.

Si l'on ne parvient pas par ce procédé à réduire le boort en une poudre très fine, par contre on évite qu'il ne s'envole. La quantité pilée à la fois est d'un demi-carat, pour préparer un plateau. L'*einreiben* (incrustation) est appliquée encore aujourd'hui telle que faisaient les polisseurs sur verre, seulement on ne fait plus d'incisions au moyen d'un ciseau à froid dans la meule. Au moyen d'un gros morceau de boort avec une facette taillée, la matière mise préalablement sur le plateau, est frottée sur toute la surface après que la courroie a été embrayée. La meule préparée de cette façon est prête pour l'usage et est maintenue dans un état quelque peu humide, par un peu de poudre de bruteur et une quantité infime de boort puisée dans le pilon.

Il y avait un polisseur qui avait l'habitude de commencer un plateau frais par le bord extérieur. Nous lui avons demandé la raison pour laquelle il employait cette méthode étrange, et il nous répondit qu'il faisait cela parce que s'il arrivait que par malheur une pince se renverse en produisant un « cran » dans le plateau, ce cran n'aurait entamé que la partie travaillée. En manipulant un grand nombre de pinces sans clous de rallonge, on risque souvent d'en renverser. Comme le plateau est préparé, il est par cela un outil précieux et coûteux. On use en moyenne un demi-plateau par semaine. L'incrustation des plateaux se fait dans tous les centres Allemands où l'on taille le diamant, bien qu'à Idar et ses environs on travaille selon le système « rigoureux » ou bien selon la méthode connue.

Un grand nombre de polisseurs à Hanau n'attachent pas la pointe supérieure de l'arbre du plateau, ils ne vissent pas le bois de meule, afin de favoriser la marche tranquille. Nous autres dirions qu'ainsi on risque de voir s'arracher le plateau.

Il n'y a pas de sertisseurs. Les polisseurs font ce travail eux-mêmes, comme l'on fait dans tous les autres centres d'Allemagne, dans le Jura Français et en Suisse.

Il est à remarquer combien le maintien de la forme des dops, laisse à désirer à Hanau. A l'encontre des autres centres où l'on a l'habitude de sertir soi-même, le polisseur de Hanau met son fourneau à sertir sur son moulin et il sertit, tout en étant devant son plateau la face tournée vers la fenêtre, ses facettes. On frotte la soudure au moyen d'un chiffon, le dop est soi-disant *modelé*, mais le modèle en est néanmoins exorbitant. Il n'y a presque pas de soudure dessus. Comment on peut tailler avec cela nous est incompréhensible. C'est sans doute pour cette raison qu'on met des grosseurs depuis 20-4 jusqu'à 30-4 entièrement et consécutivement en huit aussi bien du dessus que du dessous. Un groupe de facettes-dentelles plein, ne peut se tailler selon nous dans un dop pareil. Même les facettes-dentelles coupées font déjà marcher le dop sur la soudure.

En général, la façon de travailler à Hanau et ses environs, ainsi qu'à Erbach-s-Odenwald, est un système tout à fait à part, et n'a que peu de commun avec les méthodes en usage dans quelques autres centres, et n'a rien de

commun avec la façon de travailler en Hollande ou en Belgique. La manière de travailler est toute autre et c'est à tort que l'on parle de « démodé ». Si par cela on veut dire que la méthode n'a subi que peu de modifications, cela s'appliquerait également à la méthode en usage en Belgique et en Hollande, dans laquelle, en dehors de l'emploi du dop mécanique et l'amélioration du fourneau à sertir, il n'y a pas eu non plus de modifications essentielles au cours des années.

Le dop mécanique n'est pas employé en Allemagne. Sur ce point on est en effet démodé. Il n'y a qu'un seul ouvrier qui travaille avec et cet homme est justement un Hollandais échoué à Hanau. De tout cela il ressort le caractère original de leur système, et qu'il est basé sur leur esprit inventif.

L'exemple de quelques Hollandais et Belges, ayant travaillé il y a trente-cinq ans temporairement à Hanau comme renégats, n'a pas été suivi. Un essai sérieux tenté après, pour changer la méthode de travail, a également échoué. En 1916, il avait été fondé une école professionnelle sous la direction du Hollandais Voorwaldt, un polisseur très capable, ayant auparavant fonctionné comme examinateur à l'école professionnelle d'Amsterdam. On désirait alors faire enseigner le système connu. Les apprentis sortant de cette école n'ont nullement propagé la forme nouvelle, mais l'un après l'autre retombait bientôt dans l'ancien système. Reste à savoir si l'habileté de l'ouvrier y a gagné, c'est là une chose dont nous ne permettons de douter.

Sur le terrain de l'organisation les diamantaires de Hanau ont précédé les autres. Déjà en 1887 avait été fondée la Société des Ouvriers Diamantaires Allemands, et deux ans après, en 1889, a éclaté une grève sérieuse à Hanau. Relativement à l'action de secours dont feu Domela Nieuwenhuis avait pris l'initiative, notre ami Van Zutphen se rendit à Hanau au nom d'une Commission formée de quelques employeurs bien intentionnés et d'un certain nombre d'ouvriers de notre métier. Bientôt il fut expulsé comme « étranger indésirable ». L'arrêté de son « expulsion », il nous l'apportait comme trophée, et cet arrêté orne encore aujourd'hui l'un des nombreux parois du Siège social de notre organisation à Amsterdam.

Au mois de Juillet 1889, quelques patrons de Hanau vinrent à Amsterdam dans le but de racoler des renégats. Ils avaient élu domicile chez un nommé Citroen, sur l'Amstelveld. Van Zutphen, accompagné de deux camarades connus à cette époque, nommés Willem Slégt et Hendrik Wagener, se rendit auprès de ces messieurs pour savoir à quelles conditions ils raccolaient les renégats.

De par sa stature, et surtout à cause de sa barbe, les patrons Allemands pouvaient le reconnaître de suite puisqu'ils avaient déjà fait sa connaissance à Hanau même. Ne pouvant changé sa stature, Van Zutphen décida d'offrir sa barbe en holocauste. C'est ainsi que Van Zutphen, flanqué de ses adjudants, tous les trois la face glabre, se rendirent à l'Amstelveld d'Amsterdam afin de bavarder quelque peu avec ces messieurs. L'« Oncle Jean » avait, pour la première fois de sa vie sacrifié sa barbe, cependant sans avoir sacrifié aussi sa combativité. Nous ne croyons pas rapetisser la vérité en supposant fermement, et en tenant compte de sa nature impulsive, que l'entretien a dû être assez... animé !

Bien que cette particularité n'a que de loin des accointances avec ce rapport, nous avons

cru bon de ne pas la laisser ignorée de nos camarades.

* *

A Hanau, de même qu'en toute l'Allemagne, on travaille depuis des années déjà au tarif net sans frais, cependant avec supplément spécial pour le prix du boort. La quantité de boort à fournir par le patron est stipulée pour chaque partie de pierres selon un tableau synoptique. Bien que le tarif net sans frais avec un tableau de boort à fournir soit, selon notre conception, quelque chose de contradictoire, il ne nous semble cependant et à bien réfléchir pas erroné, parce que l'usage du boort, surtout en ce temps où il est coûteux, a donné lieu souventes fois à des zizanies.

En Allemagne, toute discussion litigieuse entre patron et ouvrier est exclue. Chaque polisseur reçoit en proportion de la quantité de travail fait, du boort en « nature » ou en espèces. La quantité fixée par le tableau est d'une suffisance telle que le consommateur moyen puisse s'en contenter largement.

* *

Hanau et ses environs, ainsi que Erbach, ont un tarif ayant comme base le florin hollandais. Ceci est encore une conséquence de l'époque d'inflation. Ce tarif est joint à ce rapport-ci comme supplément n° 1.

Pour les frais, y compris l'indemnité pour l'entrepreneur, on calcule 50 % sur le tarif net. En regard du salaire du diamantaire, la proportion n'est pas minime. Il n'y a pas de frais de sertisseur. Le boort n'est pas compris dans les frais et on compte aussi 50 % sur le tarif de débrutage. Les patrons allemands qui s'intitulent à tort des entrepreneurs et qui agissent effectivement comme s'ils l'étaient en réalité, ne sont pas autre chose que des propriétaires d'usine, acceptant du travail qu'ils font tailler sous leur contrôle. Le contrat collectif, en effet, ne mentionne qu'un accord entre les propriétaires d'usine et la Fédération Métallurgiste Allemande. Leur manière d'agir ne se distingue en rien de celle adoptée par de véritables patrons. Nous avons essayé, souvent et rondement, de leur mettre cela dans la tête.

Pour citer un exemple : Beaucoup de patrons trouvent 50 % sur le tarif, insuffisant pour les indemniser de leur frais. Ils voudraient bien encore extirper davantage sur les tarifs, au détriment de l'ouvrier. L'un d'eux voulait expliquer cela au moyen d'une statistique graphique, en traçant une ligne partagée en trois sections : 2/3 pour les frais, 1/3 pour le tarif. Nous lui avons répondu en traçant une ligne plus longue, laquelle sans coupure de frais et de tarif, rendait selon nous les frais de production des grands centres.

Le tableau synoptique du boort étant indissolublement lié au tarif, relate d'une façon détaillée la quantité de boort qui devra être fournie avec chaque partie de pierres. Ce tableau est joint au supplément n° 1 de ce rapport. Nous avons également procédé ainsi pour le tableau des séries de pierres principales. Le tarif net sans frais joint aux frais et le supplément de boort selon le tableau, font ensemble le prix de revient de chaque pierre.

A cause que les tarifs allemands sont difficiles à déchiffrer pour des non-Allemands, nous avons seulement calculé les frais et le boort des pierres dont nous avons énuméré

le poids, afin de pouvoir fixer le prix de production. L'exposé à vol d'oiseau montre clairement les prix totaux. Nous emploierons ces données pour nos chiffres comparatifs.

Ce tarif vise le travail fait légèrement, ou la taille non perfectionnée.

Lorsqu'une façon plus soignée est demandée, il doit être augmenté de 10 %. Pendant notre contrôle il n'y avait qu'un seul patron où l'on pratiquait vraiment la bien-facture. Il nous semble qu'on lâche quelque peu la bride pour cette réglementation, car un autre patron ne payait pour un chaton assez bien fait que 5 % en plus.

En dehors de quelques cas, la taille légère se fait partout. On fait du scié, du fermé et du « blocx », et principalement en brillant 16/16 (une espèce de chaton avec des facettes-dentelles) et des chatons. Il y a peu de scié.

A l'exception d'une seule firme, la Maison I. et S. Ginsberg, qui travaille pour son propre compte, on fait généralement en Allemagne du travail en commission fourni par des maisons Belges ou Hollandaises, parfois aussi Anglaises. La matière première ne provient pas toujours directement des propriétaires véritables. Plusieurs commissionnaires remettent des lots à des entrepreneurs, qui eux, les transmettent à leur tour à des tiers, ce qui fait que certains entrepreneurs reçoivent le travail de deuxième, de la troisième et même de la quatrième main.

La Maison Fendler et Weindling est établie à Hanau. Cette firme emploie une forte partie des diamantaires de Hanau et des environs : (300), principalement polisseurs, parce que les pierres sont débrutées à Anvers. La façon demandée par cette maison est très légère, mais le brut est de qualité excessivement inférieure. Les ouvriers se plaignent en général du rebut qu'ils reçoivent. Car pour les bruts de mauvaise qualité il n'y a pas de tarif spécial, ni de pourcentage supplémentaire au tarif ordinaire lorsque ce brut se montre tel pendant le travail. Seulement pour la meilleure façon on paye habituellement 10 % en plus. On ne tient pas compte de la qualité de la matière première qui, il va sans dire, n'exerce pas moins que la façon supérieure, d'influence sur le salaire. Le tarif est appliqué aussi bien pour les bons que pour les mauvais bruts ; il est devenu une sorte de tarif uniforme, avec tous les désavantages qui en résultent pour les ouvriers. Un joli fermé et des blocx de qualité très inférieure, sont façonnés au même tarif. Dans le scié aussi il y a une différence notable, car tandis qu'un employeur distribue du bon brut, un autre ne se gêne nullement pour mélanger les parties de brimborions nautés qui n'ont jamais vu la scie.

A la suite de cette situation malsaine, le salaire à Hanau et ses environs est bas : en moyenne 19 florins par semaine et par ouvrier. On n'y connaît naturellement pas de chômage. Avec des salaires pareils, les employeurs sont toujours couverts, même dans les moments de mauvaise conjoncture.

On ne peut pas nier que pour faire travailler en Allemagne, les employeurs courent bien des risques, même dans les moments normaux. Le travail est fourni aux commissionnaires qui souvent le transmettent à des entrepreneurs, et c'est ainsi que tout contrôle devient impossible. Il s'écoule parfois des mois et des mois avant que le propriétaire revienne ses lots taillés.

L'agencement des ateliers n'est conforme qu'aux nécessités très restreintes. Il y a de l'espace suffisant, ce n'est pas sale et pour

quelques-uns on a eu soin de pourvoir aux règles de l'hygiène.

Au contrat collectif on trouve une clause concernant les vacances annuelles. Il n'est pas nécessaire de faire valoir ici que les vacances constituent une mesure favorable par excellence à la santé, et par la suite à l'assiduité du travail des ouvriers. Nos camarades Allemands — puisque la réglementation compte également pour Idar — ont conclu un accord avec les patrons par lequel chaque ouvrier faisant partie de son personnel, aura droit à une semaine de congé pour la première année de présence et pour chaque année de plus, un jour jusqu'à concurrence de deux semaines de congé au maximum. Pendant ce congé son salaire plein lui est payé sur la base de la moyenne de sa paye prise pendant les quatre semaines qui précèdent les vacances.

Ce même contrat régleme aussi le nombre d'apprentis. Sur chaque groupe de cinq ouvriers, il est permis l'adoption d'un apprenti. C'est là une promotion qui, appliquée internationalement, mènerait à une surabondance engendrant la destruction de notre métier. Sur cette échelle, Amsterdam aurait droit à plus de mille et la Belgique à deux mille cinq cents apprentis. Ce nombre exorbitant déjà fixé par contrat, on l'a sérieusement excédé encore. Au lieu d'un apprenti sur cinq ouvriers pour l'Allemagne (y compris Idar), on a adopté un apprenti sur trois ouvriers. Cela constitue 30 % de la totalité des diamantaires, tandis que 1 % serait déjà de trop. Nous reviendrons sur cette question importante en envisageant la situation à Idar.

Notons encore que la durée de la semaine de travail pour Hanau et ses environs est de 46 à 48 heures, ce qui veut dire pratiquement 46 heures.

IDAR

C'est environ vers l'an 1886, que l'industrie diamantaire a fait son apparition à Idar. Sauf une rare modification telle que l'incrustation des plateaux entre autres, on y travaille selon le système en vigueur dans les autres centres. Les polisseurs sertiennent eux-mêmes, seulement ils le font sur la planche à serti derrière eux. Les plateaux sont rodés à la machine sur la pierre humide. Pour le reste on voit peu de différence en entrant dans une tailleurie à Idar avec celles des autres centres. On y travaille à six pinces, mais cela se fait aussi en grande majorité en Belgique, en France et chez les tailleurs de roses en Hollande.

Idar et ses environs y compris la Phaltz, englobe les localités suivantes : Idar, Algenrodt, Gotschied, Vollmersbach, Siesbach, Nieder-Brombach, Tiefenstein, et Nahbollenbach. Dans Phaltz du Rhin : Brucken, Schoneberg, Steinbach, Herschweiler ainsi que Sien (Prusse) et Liegnitz (Silésie).

Ensemble il y a 540 diamantaires dont 50 débuteurs (débutantes). Tant qu'elle peut exercer son pouvoir, l'organisation allemande ne tolère pas de travail féminin. Cependant il y a 16 femmes travaillant à Liegnitz.

Idar et la Phaltz forment ensemble une unité d'organisation ayant ses tarifs propres (supplément 2). Ces tarifs sont d'environ 10 % plus élevés que ceux de Hanau. Pour la bien-facture on compte 12 % au-dessus. Tout se calcule au tarif net sans frais avec un tableau de boort. Au supplément n° 2, on trouvera un tableau par lequel un calcul du prix de revient par carat est établi, comme nous l'avons fait pour les tarifs de Hanau.

Ces tarifs n'ont cependant qu'une valeur relative. Car des 540 diamantaires d'Idar et de la Phaltz sensément travaillant selon les prix énoncés, il n'y en a que 35 % de syndiqués. Des 65 % de non-syndiqués, il est permis d'admettre qu'ils emploient ces tarifs de l'organisation syndicale seulement pour démontrer aux patrons leur basse veulerie.

En général la façon du taillé est meilleure à Idar qu'à Hanau. Le salaire des syndiqués y est un peu plus élevé : en moyenne 21 florins par semaine. Bien que le tarif soit basé sur le Mark-or, on fait les calculs au taux du florin selon un cours quelque peu avantageux pour les ouvriers, à savoir : 1.68 mark-or pour un florin.

Contrairement à Hanau où l'organisation syndicale est solidement construite, groupant en dehors d'une vingtaine d'exclus, tous les diamantaires de la place, Idar est loin de présenter le même aspect. Le cancer qui ronge cette organisation, est le travail à domicile. Pour toute industrie, dans tous les pays l'industrie à domicile est un réel danger, mais cela est encore plus grave dans les pays montagneux tels que Idar et la Phaltz, où les gens sont encore plus difficiles à atteindre que dans une ville.

Il faudrait aller voir travailler ces gens, perdus dans la montagne, pour se convaincre du danger que ces collègues représentent pour notre industrie. Et malheureusement cet exemple nous semble contagieux dans cet entourage. Environ 55 % du nombre de diamantaires d'Idar, etc., travaille à domicile et n'est pas syndiqué. Dans la Phaltz c'est encore pis. Des 162 diamantaires, il n'y en a que 41, soit 25 % de syndiqués. Naturellement tous ces gens-là, se fichent pas mal des tarifs et de la durée du travail. Ils travaillent en-dessous des tarifs courants et font de 52 à 60, et même plus d'heures de travail par semaine. L'opinion du Conseil syndical est que ce travail à domicile a lieu principalement afin de pouvoir excéder dans une large mesure, la durée réglementaire des 48 heures.

Nous disions plus haut que l'exemple du travail à domicile exerce une influence contagieuse sur l'entourage. Cela se voit clairement à Idar parce que ces collègues se leurrent à l'idée de devenir indépendants grâce à leur façon de faire. C'est, bien entendu, une conception enfantine, car aucun travailleur n'est plus l'esclave de l'employeur qu'eux. La preuve est vivement fournie : ils travaillent pour un salaire réduit et ils tentent d'équilibrer l'écart en peinant des heures de plus. Ils souffrent de la folie des grandeurs, une maladie dangereuse pour tout être humain, mais en premier lieu pour l'ouvrier.

De la folie des grandeurs de ces gens, nous avons eu l'occasion d'en récolter un exemple par un entretien que nous avons par hasard pu entendre, dans le train qui nous menait à Strasbourg. Le sujet de conversation entre trois personnes roulait sur l'habitude de certains allemands de s'affubler de titres ou dénominations honorifiques. Cela ne nous intéressait guère, mais notre attention fut attirée par une blague que l'un de ces messieurs racontait à ses amis, une blague ayant trait à un diamantaire. L'un de ces messieurs paraissait un patron diamantaire.

Il avait, racontait-il, reçu d'un diamantaire, travaillant précédemment dans une des maisons prépondérantes d'Idar (Hahn et Fils), une lettre lui annonçant qu'une Société Anonyme s'était fondée, dont il était le Directeur général et établie dans une des rues principales

d'un hameau près d'Idar. Il faisait ses offres de service à des prix extrêmement réduits.

Notre patron-fabricant disait lui avoir répondu de la façon suivante :

« Très estimé Monsieur le Directeur Général, dans lequel est également réuni le polisseur, le frotteur de plateau, le premier clerc de bureau, le dactylographe et le garçon de bureau..., j'ai l'honneur de vous informer que votre Société Anonyme dont les bureaux sont situés dans une maison comprenant : une seule chambre fonctionnant en même temps comme salle de conversation, salle à manger, salle de jeu et chambre à coucher pour votre famille nombreuse, laquelle chambre sert aussi comme buanderie pour votre femme, que votre Société me semble par trop peu sérieuse pour entrer en relations avec votre firme ».

Nous relatons cette conversation non pas seulement pour l'humour qu'elle contient, mais encore pour autre chose que l'on comprendra sans doute. Ce patron ci, « n'a pas marché », d'autres cependant, friands de quelques sous de moins à payer comme salaires — ce qui semble être de la plus haute perspicacité — pour certains gens — se risquent de traiter avec des gens de cet acabit.

En débutant, des entrepreneurs de ce genre travaillent comme des patrons « indépendants » avec des personnels des célèbres : « groupes d'un homme-et-demi » puis un « caporal », ordinairement pour le compte de patrons locaux. Jusqu'au jour où par des offres très basses et ordinairement trompeuses, ils réussissent à trouver un véritable patron diamantaire d'un des grands centres, qui leur confie un lot de diamants à tailler. C'est alors que naissent les « Industries de la campagne » (Land-Betrieben). Elles se fondent habituellement dans le but de se soustraire à l'influence de l'organisation syndicale dans la ville. Si ces industries prennent de l'ampleur, comme dans les environs de Hanau, alors l'effritement se reproduit à nouveau, et elles s'établissent dans des « trous » encore plus exigus. Contre cet effritement, il faut dès le commencement, se mettre à lutter. Il faut dire à l'honneur des camarades de Hanau, qu'ils l'ont fait énergiquement et que leur action a obtenu du succès. Des industries de campagnes aux environs de Hanau telles qu'à Wachenbuchen, Langediebach, Erbach, etc., comptent de 30 à 60 ouvriers, qui, du premier au dernier sont syndiqués.

A Idar et dans la Phaltz au contraire, la situation de l'organisation est loin d'être florissante. L'industrie à domicile fait que les personnels sérieux se dépeuplent et les places devenues vacantes sont remplies par de nouveaux apprentis. A la suite de cet afflux d'apprentis dans le centre, la proportion des « arpètes » vis-à-vis des ouvriers dans l'industrie allemande, est devenue encore plus misérable. Sur un nombre d'ouvriers de 540, il y a 196 apprentis. Disons de suite que par cela Hanau n'est pas mis hors de cause sur ce point.

Dans une entrevue à Oberstein avec les Conseils syndicaux de Idar et de Hanau : Ph. Dassbach, A. Bussmer, L. Mans, R. Hahn, et R. Everling, ce dernier représentant de la Fédération Métallurgiste, nous avons sérieusement causé de cette grave question.

De notre côté nous avons avec véhémence parlé de l'impossibilité de faire durer une situation, où l'un des centres les moins forts, occasionnant nécessairement des salaires les plus onéreux, prenne une extension rapide,

tandis que d'autres centres, et en premier lieu Amsterdam avec ces salaires considérablement plus élevés, périclitent de plus en plus. Tandis que l'A. N. D. B. est retombé à 64 % de l'effectif de ses membres, l'organisation allemande qui avait compté avant la grande guerre au total 750 ouvriers, s'est élargie de 515 diamantaires ou de 70 % de son contingent précédent. Les chiffres comparatifs produits dans notre rapport, seront mieux compris par cela.

Ajoutons encore qu'il y eut cent collègues allemands tués pendant la guerre, ce qui fait que le pourcentage d'extension est encore plus élevé : il est de 94 %. Afin d'obtenir cependant, une statistique exacte, nous devrions compter les unités ouvrières disponibles dans l'avenir et nous verrons alors les chiffres suivants : 1.265 ouvriers et 381 apprentis. Même sans soustraire les tués, l'accroissement est de 120 % environ.

Malgré cette extension, on travaille assidument en Allemagne. Seulement, pendant la grande crise, il y eut quelque stagnation. Ce travail assidu, par un nombre de collègues toujours s'élargissant, ne peut s'expliquer que par le travail accepté à des conditions plus onéreuses que celles d'autres centres, où en s'exprimant plus clairement, par « la *scmutzkonzurrenz* » (la concurrence non tolérée).

Pour défendre la forte proportion du nombre d'apprentis, les délégués allemands faisaient valoir que les ateliers bien agencés de MM. Hahn et Fils à Idar, avaient été dépeuplés par l'industrie à domicile, et que les places vides devaient être occupées à nouveau. On croyait cela dans l'intérêt de l'industrie. Comme cela s'était passé chez Hahn, on a procédé pour d'autres patrons importants. On crut contrecarrer de cette manière l'affaiblissement de l'organisation syndicale. Cette conception selon nous tout à fait erronée, ne doit pas être comprise pour l'agglomération de Hanau, bien que l'extension ne soit pas si minime par là non plus. Ceci était reconnu en effet par notre ami Dassbach le délégué de Hanau. L'organisation a surpassé la limite de ce qui peut être toléré.

Il faut toutefois ne pas oublier que la situation économique en Allemagne est très mauvaise. Partout il y a un fort chômage. De là les parents poussent énergiquement à faire de leurs enfants des diamantaires. L'industrie du diamant est l'une des rares où le travail est tant soit peu régulier et où l'on ne gagne certainement pas moins que dans d'autres métiers.

Un grand désavantage pour l'organisation d'Idar fut encore l'expulsion par l'occupation militaire, du représentant de la Fédération métallurgiste, Everling, qui dirigeait à l'organisation. On s'est trouvé par ce fait, handicapé dans son action.

* *

Le grand nombre de non syndiqués est un grand danger, aussi bien pour le maintien des tarifs et la durée de la journée de travail, que pour la réglementation des vacances.

Avant l'implantation de l'industrie à domicile, les salaires et tarifs stipulés de part et d'autre, furent respectés par tous les diamantaires, et la réglementation des vacances était strictement appliquée.

Si l'on truquait, c'était du côté des patrons qui, afin de pouvoir accaparer du travail, se faisaient marchander sur les frais, sans que les ouvriers en deviennent directement les dupes. Nous voulons laisser de côté ici, la question de savoir si les truqueurs sur

les tarifs, ne se sont pas indemnisés d'une autre façon. Le travail en commission, crée l'occasion que nous visons et on sait que c'est l'occasion qui incite le voleur à agir.

Avant la guerre, lorsque les terrains diamantifères du Sud-Ouest Africain étaient encore la propriété de l'Etat Allemand, les patrons vraiment sérieux avaient obtenu certaines facilités du Syndicat d'Anvers qui était chargé de la vente des bruts, par l'influence du gouvernement.

Au cas où les négociants faisaient des offres par trop onéreuses, les patrons ou les intermédiaires travaillaient temporairement pour leur propre compte. Maintenant que le diamant allemand a disparu et que l'occasion manque par cela d'en faire des achats avantageux, les patrons ainsi que les ouvriers dépendent entièrement des négociants en diamants des autres centres.

Ces diamants cependant, n'ont pas plus disparu pour les patrons allemands que pour les employeurs d'autres nationalités. Les facilités dont bénéficiait un certain groupe, se sont vues prohibées par suite des circonstances tout à fait modifiées. Par ce fait il ne s'est nullement créé une situation permettant de faire une concurrence exceptionnelle à qui que ce soit. Le contraire était vrai. Le passe-droit inique et par cela même l'existence artificielle d'une industrie est devenu ainsi impossible. Lorsqu'un centre de notre industrie ne peut se maintenir qu'en faveur d'une certaine protection, cela signifie quelque chose de louche.

Dès que les patrons durent faire abstraction de ce peu de protection comme défense de leurs intérêts, ils ont maintenu leur position selon la méthode de plus en plus mise en pratique; des tarifs onéreux, du travail accepté à des prix en dessous des tarifications régulières des centres prépondérants, et ils ont essayé en donnant plus d'ampleur à leurs affaires, de les solidifier. Il est vraiment comique que d'entendre parler ces gens, de la concurrence des tarifs belges. La base inférieure de leurs salaires, fournit, plus que d'autres arguments, la réponse à cette présomption injuste.

Le salaire moyen des syndiqués d'Idar, donc de la petite moitié des collègues, est comme nous l'avons dit déjà, d'environ / 21 (florins) par semaine. Ce que gagne l'autre — plus grande moitié — nous l'ignorons.

Sans avoir peur d'être contredit, on peut dire que le salaire des non-syndiqués doit rester encore en dessous, et par conséquent le salaire moyen pour toute l'Allemagne est de / 20 (florins) par semaine. Depuis il a été obtenu à Hanau et à Erbach au 15 novembre 1924 une allocation sur les tarifs des polisseurs de 10 % pour les chatons, et de 15 % pour du brillant, et pour les débruteurs de 15 %. A Idar l'allocation provisoire est de 5 %. Au mois de janvier 1925, les pourparlers seront repris afin de faire augmenter ces allocations jusqu'au niveau des deux centres nommés plus haut.

A Idar (nous n'avons pas visité la Phaltz), on fait assez de scié en brillant. Peu de chatons. On n'est pas friand de Fermé ni de blocx, surtout les jeunes gens n'aiment pas beaucoup ces marchandises-là. Quelques patrons nous ont déclaré ne pas croire ces jeunes gens aptes à faire des blocx ni du fermé. Cette plainte se répercute jusqu'en d'autres centres.

Notre impression générale d'Idar et ses environs est des plus pessimistes. Nous envi-

sageons l'industrie à domicile qui se répand ainsi qu'une tache malpropre, comme un danger sérieux. La mentalité qui y règne ne fait rien prévoir de bon. L'expression de cet esprit malencontreux consiste en l'organisation d'un groupe d'ouvriers travaillant à domicile. Cette organisation de renégats, sert de paratonnerre. Qui donc pourra leur empêcher de faire des heures de rabiote, de frauder sur les tarifs, de faire supprimer les vacances, et de mettre comme l'un de ces gens a déjà commencé de le faire — le tarif brut, c'est-à-dire le tarif y compris les frais en vigueur en transplantant ainsi le tarif sans frais, ce qui signifie un désavantage positif pour les diamantaires allemands. Ne sont-ils donc pas organisés ?

Toutes ces choses-là se passent dans un pays où le coût de la vie a monté dans des proportions terribles. Nos collègues allemands soutiennent une lutte terrifiante pour la vie. La condition première pour ne pas sombrer est d'avoir une organisation solide. De Hanau et de ses environs on peut dire que l'on est dans la bonne voie. Mais pour ce qui est d'Idar et de la Phaltz, l'avenir se montre sous un aspect sombre à cause de l'organisation sans vigueur.

SUISSE

Nous pouvons être très bref en parlant de ce pays. C'est dans quatre localités que l'on professe notre métier sur une échelle insignifiante. Les centres principaux sont : Bienne et Genève. Il n'y a que peu de diamantaires à Nidau, près de Bienne, et à Lucerne. La Suisse n'a pas d'importance pour notre industrie, vu que c'est aussi un pays au cours monétaire élevé.

Pendant deux années consécutives, de Juillet 1920 à Juillet 1922, personne n'a travaillé dans notre métier. Durant cette époque les diamantaires touchèrent une indemnité de chômage de 70 % de leur salaire jusqu'au maximum de 8 francs (suisses) par jour. Après cette époque, le petit nombre de diamantaire ne connut pas de chômage. Les collègues ayant quitté le métier ont trouvé du travail assez rémunéré dans d'autres professions dont la conjoncture fut bien meilleure. L'industrie horlogère, une des principales du pays marche bien depuis quelques années. Une part assez importante de nos camarades ont été embauchés par la Compagnie des Chemins de fer. Durant la crise, l'industrie fut immobilisée pendant huit mois.

Avant la guerre, Bienne comptait 250 diamantaires, actuellement il n'y en a que 60 ou 24 % du nombre originaire. Genève en comptait 120 en 1914, actuellement 60, ce qui fait 50 %, tandis que pour toute la Suisse les chiffres étaient de 380 avant la guerre, de 136 actuellement, ou 34 % du nombre précédent. La plus grande moitié sont des femmes. Dans le chiffre de 136 diamantaires, on compte 20 débruteurs (bruteuses). Il n'y a pas de sertisseurs. On sertit soi-même.

Le tarif est sans frais (supplément 3). Cela est aussi l'une des conséquences des prescriptions légales. L'Etat ordonne que les frais inhérents au métier doivent être payés par l'employeur. Seul, le boort est payé par l'ouvrier au cours plein du marché.

On taille principalement des chatons (des blocks et du fermé). Peu de brillant. Les polisseurs (polisseuses) en brillants, travaillent à la semaine, ce qui est plus avantageux pour l'ouvrier que le travail aux pièces.

Leurs salaires varient autour de 400 francs (suisses) par mois ; quelques rares ouvriers gagnent davantage. Les ouvriers aux pièces gagnent bien moins : de 140 à 260 francs par mois. L'ouvrier moyen gagne de 150 à 160 francs par mois. Pour les ouvriers aux pièces il y a un délai de congé réciproque de 15 jours, tandis que les polisseurs à la semaine doivent observer un délai de quatre semaines pour quitter (ou être renvoyés) d'une maison.

La façon que nous avons pu voir à Bienne, était quelque peu supérieure à celle de Genève. Dans ce dernier centre on n'est pas exigeant quant à la façon des chatons aussi bien en ce qui concerne la taille que le débrutage. Les bruts sont de qualité telle, qu'on aurait mauvaise grâce d'agir autrement. On y travaille 48 heures par semaine.

Ce qui frappe à Bienne, c'est l'installation excellente des ateliers. La Maison Vogel et Wirz a fait monter une fabrique de 23 moulins, qui a un aspect très plaisant. L'atelier de la firme Fuchs et Monney est également bien agencé. Les tailleries de Genève font mauvaise figure à côté de celles de Bienne. Les patrons font travailler en majeure partie, pour leur propre compte. Il y en a aussi qui font du travail en commission. C'est également le cas pour la Coopérative de Genève. Cette entreprise occupe 16 polisseurs et accepte du travail de négociants Belges et Amstellodamois.

FRANCE

Le Jura Français était maintenant le but de notre voyage.

L'industrie a été implantée dans cette contrée il y a quarante-cinq ans, et, en premier lieu au village de Montbrillant. Nous ne savons pas si cette dénomination se rattache à notre industrie même. Bientôt le métier se déplaça à Saint-Claude et, de là, aux hameaux des alentours. L'intention bien visible de ces sortes de déplacements, non pas vers la campagne, mais vers les endroits perdus dans la montagne, était — et est encore — de s'éloigner de la sphère d'influence de l'organisation syndicale. Cet état de chose n'est ni Allemand, ni Belge, ni Français, c'est un phénomène international. Malheureusement notre métier s'y prête assez aisément. Des installations d'usines coûteuses sont superflues. On trouve toujours des employeurs qui, pour économiser quelques centimes sur les salaires essayent de donner du travail en concurrence des grands centres. Ils croient sauver le monde entier en rendant notre article de haut-luxe quelques sous meilleur marché. Pour atteindre ce but transcendantal, des paysans ayant mené jusqu'alors une existence tranquille, doivent être transformés en diamantaires. Ni eux ni nous n'y trouvent un avantage quelconque. Les employeurs non plus. Aussitôt que l'un d'eux trouve moyen de faire travailler à des prix plus bas, l'exemple magnifique est immédiatement suivi et le bénéfice dont on rêvait, se volatilise bientôt. La seule chose que l'on a obtenue est la baisse du niveau des salaires dans les centres prépondérants de notre industrie, centres dont la situation contribue pour beaucoup à la stabilité du marché.

Puisque le diamant doit sa valeur à sa rareté, donc à sa cherté, c'est vraiment une sottise que d'essayer de lui donner un prix très bas. Et puisque pour arriver à cela, le travailleur doit en devenir la dupe, on peut dire aussi que c'est en même temps criminel.

Nous vivons cependant dans une société où des manigances de ce genre sont taxées sensément d'être la preuve d'intelligence et d'un bon esprit mercantile. Que l'on nous pardonne ces réflexions brèves qui ne sont pas directement indispensables pour rendre compte de notre mission sur les salaires et les tarifs ; nous les croyons néanmoins de quelque intérêt.

Comme suite de ces conceptions capitalistes, une industrie a poussée aussi dans le Jura, qui s'est répandue dans diverses localités, n'étant accessibles que péniblement pendant une bonne partie de l'année. Lorsque il y a pendant l'hiver de la neige, ces bourgades sont temporairement presque séparées du reste du monde.

Notre industrie s'exerce en France à Saint-Claude et les villages des environs, ainsi que dans les centres plus éloignés de : Lyon, Gex, Divonne, Thoiry (Ain), Taninges, Annemasse, Cruseilles, Serraval (Haute-Savoie), Felletin, Nemours, Versailles et Paris.

En regard des raisons énoncées plus haut concernant l'implantation de ces sortes d'industries, on peut faire ressortir la satisfaction de voir que l'industrie diamantaire a fortement diminué en France depuis la guerre. On comptait autrefois en France 3.000 collègues, il n'y en a actuellement que 1.174 (dont la moitié sont des femmes), par conséquent une diminution d'environ 60 % du nombre originaire. Dans ce chiffre sont compris 250 camarades qui ont laissé leur vie sur les champs de bataille.

La raison de cette diminution est due exclusivement à la situation favorable dans laquelle se trouvent certaines industries importantes et principalement l'industrie pipière de Saint-Claude. Tandis qu'en Allemagne, la décrépidité économique du pays a engendré un flux énorme du nombre d'ouvriers dans notre métier, en France au contraire où il n'y a que 45 apprentis, l'industrie diamantaire se dépeuple justement à la suite de la situation économique meilleure du pays, d'où ressort un avantage également pour nous. Nous dépendons de facteurs dont nous ne saurions être les maîtres. Seule une organisation solide pourra jouer un rôle à bon es-

L'organisation de l'industrie de la campagne, laisse à désirer pour des motifs que nous avons déjà fait valoir plus haut. C'est aussi le cas pour la France. Des 1.174 diamantaires français, 232 ou environ 20 % ne sont pas syndiqués. Ces non-syndiqués sont difficiles à atteindre, puisque ce sont en même temps des ouvriers agricoles. Pendant l'été ils ne travaillent presque pas, et en hiver ils travaillent partiellement.

Cela ne se produit pas seulement chez les diamantaires-métayers non-syndiqués, mais aussi chez les collègues véritables et syndiqués. Lors de notre visite nous avons remarqué que dans plusieurs des ateliers, il n'y a pas d'installation d'éclairage. A la question posée on nous répondit que : « En général on ne travaille pas ou peu à la lumière artificielle ».

Les collègues allemands travaillent très calmement mais assez régulièrement. Les diamantaires français ne font pas une question de vie de la besogne. Du moins pas selon nos conceptions à nous. Quelle différence avec le diamantaire hollandais ! C'est bien là les deux extrêmes. Et, comme à Amsterdam autrefois, il en est parmi eux qui considèrent surtout en été, le lundi comme un prolongement du di-

manche. Lorsque nous commençons un lundi notre contrôle à Saint-Claude nous percevons des places vides. Nous ne sommes pas admirateurs de ces habitudes.

Il est vraiment singulier que pendant les jours sombres de l'hiver, on ne fasse aucun changement dans la répartition des heures de travail. On s'en va comme d'habitude à midi à la maison. Ce sont régulièrement les heures les plus claires de la journée. S'il fait encore sombre après le déjeuner, on continue le repos. On ne se fait pas de bile du tout apparemment ; cela s'arrangera bien ! Cette mentalité a ceci de bon que l'on ne tâche pas de compenser l'arrière dans les tarifs, par des heures supplémentaires de travail. Ceci ne compte que pour Saint-Claude et les centres de province. Paris démontre une autre situation, comme nous verrons tout à l'heure.

Guidés par nos annotations, nous parlerons de l'un et l'autre centre au sujet de l'envergure de l'industrie, des tarifs et des salaires etc...

Il y a trois personnels importants à Saint-Claude. La Coopérative travaillant à propre compte *Adamas*, compte environ 100 ouvriers et dix apprentis. Cette coopérative achète ses bruts directement du Syndicat de Londres. Elle désirerait agrandir mais ne peut trouver des ouvriers ou des apprentis. Les sociétaires travaillant aux pièces sont payés au tarif de l'organisation syndicale (supplément 4), avec un pourcentage pour la bonne façon. Selon le fondé de pouvoirs, les tarifs payés à *Adamas* sont plus élevés qu'ailleurs.

Après déduction des frais généraux, les bénéfices sont en partie réservés. Cette Coopérative alloue des indemnités de maladie et donne une retraite à ses membres. Les derniers retraités touchent de 3 à 4.000 francs par an. Elle verse également une allocation pour des vacances annuelles. Tout cela est donné de bon gré. L'assurance de l'Etat contre les accidents de travail est obligatoire et doit être payée par l'employeur, dans le même esprit de la loi hollandaise.

Bien que le prix du boort soit de 40 fr. le carat, la Coopérative compte pour les deux premiers carats 25 fr. et par la suite 36 fr. le carat. Ces premiers carats, moyennant ce prix très réduit sont distribués afin d'encourager l'emploi de boort pur. Le prix du boort dans les centres de province est limité, mais cette limite est plus élevée qu'à Amsterdam.

Nous ne croyons pas qu'il y aurait une opposition sérieuse à faire mettre ce prix au niveau de celui d'Amsterdam.

La taille du brillant aussi bien que celle des chatons est assez soignée. Le « mélé » est taillé dans cet établissement régulièrement en répartissant la mise en croix et le brillantage chacun à part. Les cliveurs, au nombre de deux et les débruteurs (débruteuses), gagnent de 800 à 900 fr. par mois.

On façonne toutes sortes de marchandises, aussi bien du fermé que des kaps, du scié et des blocks. On paye un peu plus pour le débrutage des petits kaps parce que les débruteurs trouvent ce genre moins avantageux. On fait emploi du dop mécanique jusqu'à la série 20-4, et alors exclusivement pour les coins de dessous. Les frais de place sont de 30 à 50 fr. par mois.

Nous ferons mention des tarifs au moment où nous comparerons ceux des autres centres. Le calcul tout spécial des frais de certains centres, demande une comptabilité très exacte, laquelle ne possédait de valeur comparative, que lorsqu'elle sera scrutée de concert avec

l'ensemble et non pas pour chaque pays à part.

* *

Un autre personnel important est celui de l'employeur Emile Dalloz. Ce patron a 150 ouvriers et pas un seul apprenti. Il craint de voir disparaître l'industrie faute d'avoir des forces ouvrières nouvelles. Chez lui le tarif de l'organisation est également payé, et les ouvriers peuvent, en faisant les heures de travail intégralement, gagner 800 francs par mois. On nous a montré des marchandises différentes, qui étaient assez bien façonnées, mais parmi lesquelles il y en avait aussi de bien moins soignées. On y taille assez de scié. Quand le brut est très mauvais, on paye parfois un supplément au salaire. Cela n'est pas une habitude dans le Jura. Il n'y a qu'un seul et même tarif pour du bon ou du mauvais brut.

Le Conseil syndical prétend ne pouvoir que très difficilement faire des changements dans cet état de choses. La plupart des employeurs patrons ou coopératives acceptent du travail moyennant des prix fixés au préalable. Lorsque la matière première cause des difficultés pendant le travail, ils ne peuvent pas se permettre de payer davantage. C'est pour cette raison que l'on ne peut exiger cela de la part de la Coopérative *Adamas* ou de M. Dalloz. L'égalité pour tous.

Ce dicton ne devrait pas s'arrêter aux frontières françaises, mais être appliqué internationalement. Par ce sentiment d'égalité ainsi comprise, on ne lèse pas seulement les travailleurs de la contrée même, mais aussi les camarades des autres centres. C'est ici d'ailleurs la même chanson qu'en Allemagne.

De même que dans tout le Jura, on ne connaît pas de chômage chez M. Dalloz non plus. Ce fait est éloquent comme un livre. Il y a là la preuve que les frais de production se maintiennent au dessous de la normale des centres où l'on fait l'impossible pour faire monter les salaires à un taux aussi élevé que possible.

L'entrevue avec M. Dalloz fut à part tout cela des plus agréables, bien qu'il n'y ait pas lieu d'en relater tous les détails. M. Dalloz qui est également le propriétaire d'une taille-rie mécanique de pierres fausses à côté de la taille-rie de diamants, nous a fait don d'un petit lot de pierres de couleurs et de grosseurs différentes, comme souvenir de notre visite. Une gracieuseté que nous apprécions vraiment.

En général nous pouvons dire que partout où nous sommes allés, aucun pays ni patron excepté, nous avons été reçu de la façon la bienveillante et que les entretiens qui ont eu lieu, ont été empreints de la plus réelle civilisation. Là où nous ne pouvions nous contenter de simples renseignements verbaux, les livres de la maison ainsi que la comptabilité des chefs étaient mis à notre disposition, presque partout. Si ici où là il manque quelque chose à la solidité de l'organisation syndicale, son influence est néanmoins telle que ses représentants sont considérés par les patrons de quelque nationalité qu'ils soient, comme leurs égaux. Malgré les critiques que nous avons à formuler, il nous est un véritable plaisir d'avoir pu constater cela.

* *

Le troisième établissement, la Coopérative *Le Diamant*, est une maison d'une activité très intense. Il y a 300 ouvriers qui y travaillent (150 hommes et 150 femmes) dont 30 débruteurs et débruteuses. Avant la guerre

cet établissement comptait 430 diamantaires. On fait du travail de patrons de Belgique, de Hollande, de France et d'Angleterre. On paye 10 % au-dessus du tarif de l'organisation, et pour du mauvais brut, encore 10 à 20 % d'extra. En principe, on a par cela rompu avec l'uniformité du tarif. Cela ne peut avoir une signification bien sensible, attendu que les directeurs nous en auraient parlé. Notons aussi qu'une seule hirondelle ne fait pas le printemps. Les frais de place sont de 5 francs par semaine et le boort est payé 40 francs le carat.

Le fondé de pouvoir, notre collègue Mermet, critique assez la Belgique et la Hollande. Sa critique sur la Hollande vise surtout le tarif pour du petit brillant. Comme partout ailleurs, le tarif du Jura comprend les séries jusqu'à une certaine limite. Cette limite va pour le Jura jusqu'à 30-4. Une pierre des 130-4 y est payée le même prix. On est obligé de compter ainsi du fait que le polisseur français, ne sertissant pas aussi habilement que le sertisseur hollandais, le premier perd à ce travail plus de temps. C'est une des conséquences logiques du travail sans l'aide du sertisseur, dont les collègues français ont à tenir compte. Certains autres centres ne se trouvent pas dans le même cas. Sans mettre en discussion maintenant le fait que le tarif d'Amsterdam soit trop bas pour du petit, on peut dire, sans que cela soit contesté, qu'en Hollande et en Belgique également, on ne doit pas compter un tarif identique pour des pierres de séries aussi différentes.

Selon le tarif brut d'Amsterdam, une pierre des 30-4 est payée 2 florins 68 cents (pour du scié un peu moins, pour du fermé un peu plus) tandis qu'une pierre des 155-4 est comptée 1 florin 47 cents. L'allocation pour le sertisseur en plus n'influe pas beaucoup là-dessus. L'écart de 1 florin 21 cents ou de 45 % n'est pas une bagatelle.

Admettons que la façon du petit brillant soit payée trop cher dans le Jura, nous serait-il permis alors d'en incomber la faute au fait de ce que le polisseur y sertit lui-même? Le tarif des chatons, qui sont en effet régulièrement choisis parmi les séries des petites pierres, devrait être également très élevé. C'est loin d'être le cas. Un chaton scié est payé dans le Jura 7 francs, taille et débrutage ensemble, ou, en chiffres arrondis en monnaie hollandaise, 1 florin. En comparant les tarifs il sera clairement démontré que les chatons sciés ne peuvent être façonnés d'aucune manière à Amsterdam à ce prix-là.

La façon de cette Coopérative est bonne, celles des blocs est même très bonne, bien que ce dernier genre soit assez fortement débruté. Au *Diamant*, chaque ouvrier a droit à une retraite de 1.000 francs par an. Une indemnité de maladie de 5 fr. 50 par jour est allouée pour un an, tandis qu'il est versé aux chômeurs 250 francs par mois. Au décès du mari, la veuve touche 750 francs et chaque enfant 350 francs. Lorsque le père et la mère sont décédés, les orphelins touchent chacun 600 francs. Ces dépenses sont puisées des bénéfices réalisés et des sacrifices consentis par les sociétaires dans les périodes de bonne marche. A la suite des fluctuations du change les bénéfices ont baissé parfois jusqu'en dessous de zéro.

Pour les ouvriers devenus inaptes à exercer le métier diamantaire, soit par suite de vieillesse, ou pour d'autres raisons, on a installé une scierie sur bois, adjacente à la tail-

lerie de diamants, et où l'on fabrique des articles de construction peu compliquée, tels que des cadres, des porte-serviettes, etc. Les vieux et ceux qui ont dû quitter pour d'autres raisons l'industrie, gagnent avec ces travaux 125 francs par semaine, auxquels vient s'ajouter la retraite. Ce n'est pas beaucoup ce que l'on a pu faire, mais c'est déjà quelque chose. Une telle tentative visant de créer du travail pour ceux de nos camarades qui sont devenus inaptes pour notre métier, mérite notre estime. Nous avons d'ailleurs, reçu une excellente impression de la Coopérative *Le Diamant* comme organisation.

Les trois personnels que nous venons de nommer, englobant 550 ouvriers, sont les principaux du Jura. Ils ne travaillent pas seulement à St-Claude même, mais aussi dans les communes environnantes. Les conditions de travail sont cependant partout identiques.

* *

Le passage du Col de La Faucille nous conduisit d'abord à Gex. Autrefois ce centre comptait 120 diamantaires, actuellement il n'y en a que 30. Cette diminution doit être attribuée, d'après ce qu'on nous dit, à ce que l'on ne peut plus trouver un morceau de pain dans notre industrie. Les collègues y travaillant encore, ne touchent en effet que des salaires très bas. Un personnel de 16 ouvriers touche une moyenne de 500 francs par mois. Selon le chef, on gagnerait davantage, si on travaillait plus énergiquement. L'excellente installation de l'atelier même, avec vue sur un jardin potager où les poiriers étaient en pleine floraison, ne pouvait exciter ces hommes à se mettre au travail.

En dépit et peut-être même à cause de cela, on accepte du travail à Gex en dessous des conditions régulières. De là il s'est créée une situation qui fait que l'organisation syndicale délibère sur la question de mettre les ouvriers à l'index. Quelques uns parmi les collègues attribuent ce peu d'entraîn au travail à la qualité très inférieure des bruts. Cette considération nous fait penser au bonhomme qui se mettait à boire aussi bien pour fêter ses joies que pour dissiper ses peines.

* *

Thoiry est une commune située un peu plus loin que le Col de La Faucille, où il y a une coopérative travaillant à façon comptant 55 membres qui font des chatons et des 16/16; le brut est de l'espèce de blocks provenant de maisons d'Amsterdam et d'Anvers.

Il y a à Thoiry en tout 70 diamantaires et 3 apprentis. Les patrons ont eu l'autorisation de prendre 10 apprentis, mais ils sont encore à la recherche des sept autres. Il y a parmi les patrons du Jura une tendance sérieuse pour faire des apprentis. C'est seulement à cause de la conjoncture favorable dans les autres corps de métier, qu'ils n'en trouvent pas. Si la situation se modifiait, les apprentis afflueraient dans notre industrie. On parle maintenant de la périlclitation de l'industrie. En effet le déclin est très sensible. Il serait toutefois nécessaire de se tenir sur le qui-vive, afin de ne pas être surpris par ce qui pourrait arriver.

* *

Nous avons ensuite visité sur la montagne Divonne-les-Bains. C'est un centre bien peu important pour notre industrie. Il y a 10 polisseurs et 2 débruteuses. On taillait le rebut le plus inférieur. Ce n'était ni une façon, ni

une matière. Le travailleur le plus habile pouvait gagner 150 francs par semaine. On travaillait pour le compte d'un employeur d'Amsterdam de nationalité étrangère, faisant tailler sur une assez grande échelle ce fatras dans le Jura.

En quittant la taillerie, nous étions rappelés par un polisseur enthousiaste qui nous montrait une énorme truite. Ce n'était pas une pierre de fantaisie que nous exhibait notre ami, mais un poisson attrapé dans les eaux à fort courant de la montagne. Notre collègue avait consacré sa matinée à la pêche, et ce travail avait été richement rétribué. Jamais il n'avait eu autant de satisfaction par la taille de diamants. Du reste, les pierres restent tranquilles sur place tandis que les poissons se hâtent de déguerpir.

* *

Après avoir visité les différents ateliers de St-Claude et ses environs, une entrevue eut lieu avec les conseillers syndicaux et les militants des organisations ; il y avait là les camarades : Paul Cottet, André Dalloz, Léon Ville, Marcel Hugonnet, Fernand Michaud, Jean Grosiron, Henri Regad, Georges Duraffourg, Clovis Dalloz, Clovis Mathieu, Gaston Prost, Marcel Gros, Paul Comoy, Louis Bailly, Louis Vuillet et Edmond Ponard.

Au cours de cette réunion, plusieurs remarques ont été faites, plusieurs observations furent prononcées que nous avons déjà relatées dans ce compte-rendu.

Notons encore qu'il y a 25 employeurs-commissionnaires travaillant avec 450 ouvriers et 7 Coopératives groupant plus de 500 collègues. Aujourd'hui on travaille d'un commun accord dans l'intérêt de la cause commune. Il est en général plus avantageux de travailler dans les Coopératives que chez les patrons.

Officiellement le prix de la place est fixé à deux francs par jour tout compris. On ne paye pas le frotage des plateaux. Dans les personnels peu nombreux on est obligé de faire ce travail soi-même, tandis que dans les personnels importants, cette tâche incombe à l'homme de peine. Le frotage se fait à la rodeuse selon le système humide.

En regard de ce que nous avons dit au sujet de la série-limite de 30-4, nous devons encore faire remarquer que l'on ne fait pas une grande quantité de brillant des séries en dessous. On taille encore un peu du petit carré payé de 65 à 150 % au-dessus du tarif du brillant.

Les débruteurs ne payent pas de frais de place. Il y a bien un patron demandant dix francs par mois pour un bon atelier ; c'est vraiment peu exigeant.

Nous avons posé la question au sujet de la pénurie d'ouvriers pour savoir si l'on ne pouvait pas tirer un meilleur parti de cette situation là. La réponse qui nous fut donnée disait : « Par trois fois on a essayé et avec succès. La dernière fois, on a même dû avoir recours à la grève. »

Nous ne doutons pas un seul instant de ce que nous disaient nos camarades, mais alors, les salaires ont du être incroyablement infimes. Et, de ce fait, nous nous expliquons moins que jamais le point de vue des collègues français lors de la Conférence des Changes. Ils s'inquiétaient véhémentement, à ce moment là, de la hausse du franc français qui était monté de quelques points. Les patrons avaient à la suite de cela proposé un rabais de 20 %, et les ouvriers ne savaient

pas s'ils devaient le repousser ou s'incliner devant cette attaque.

Le Président leur faisait encore remarquer qu'accepter un rabais à cause de la hausse du franc, était quelque chose allant justement à l'encontre de ce que la Conférence voulait signifier. C'était assez difficile de faire comprendre cela aux amis français. Pourquoi se montre-t-on si peureux, tandis qu'il y a pénurie de forces ouvrières, c'est là une chose que nous autres, nous ne pouvons à notre tour pas comprendre. Et vraiment, nous ne nous croyons pas rouillés par une mentalité rétrograde.

Comme exemple, et pour conclure notre rapport sur le Jura, nous publions ici une nomenclature des tarifs calculés en florins, qu'un patron hollandais paye pour la taille et le débrutage de chatons assez bien faits (blocks) :

De 51-4 jusqu'aux	60-4	: fl. 1 45	la pierre
61-4	—	70-4	— 1 39 —
71-4	—	100-4	— 1 33 —
101-4	—	120-4	— 1 30 —
Plus petit.....		1 25	—

Ces tarifs sont beaucoup plus bas que ceux que cet employeur paye à Amsterdam. Aussitôt que le Jura produit suffisamment, le peu de chatons que ce patron fait tailler à Amsterdam, disparaît de la place. Nous commenterons ces chiffres en traitant le tarif des chatons.

Remarquons encore en passant que certains employeurs hollandais font preuve d'avoir bien appris des patrons polonais « l'art » de faire travailler à la campagne moyennant des tarifs infimes.

VERSAILLES

Ce centre vient d'obtenir quelque importance par les ateliers vraiment splendides que la maison I.-J. Asscher a fait construire à un des endroits les plus magnifiques et mouvementés de la ville. Ce que nous avons dit au sujet de l'implantation de l'industrie « de la campagne » ne s'applique point à cette usine. Elle a été montée pour des raisons que nous comprenons et que nous respectons. Ce qui, cependant, ne veut pas dire que nous nous en réjouissons. Il y a toutefois une chose qui ne saurait laisser le moindre doute, à savoir : que cette installation n'a rien, mais absolument rien de commun avec les tentatives faites pour miner ou frauder les tarifs réguliers.

La Direction de cette maison établie également à Paris, a cru devoir faire quelque chose pour adoucir tant soit peu les douleurs occasionnées par la guerre. Elle décida de faire monter une usine afin d'y faire élever un certain nombre d'orphelins de guerre, comme diamantaires. Cela a lieu de la manière la plus généreuse. Aussitôt que l'un de ces enfants se montre apte à façonner une pierre, on lui paye son travail selon le tarif plein.

Il y a momentanément 34 polisseurs et 9 apprentis ; 7 sertisseurs et 2 apprentis ; 7 débruteurs et débruteuses et 8 apprentis ; 2 scieurs et 1 apprenti. Vingt-cinq orphelins de guerre reçoivent leur instruction ici comme ouvriers diamantaires dans les différentes branches. Cinq des leurs sont déjà syndiqués, bien que le chef du personnel ne les considère pas comme des ouvriers consommés. Selon l'opinion de Conseil Syndical par contre, ils sont déjà trop avancés dans le métier, pour les classer parmi les apprentis.

Comme méthode de travail et comme tarif nous pouvons considérer cet atelier comme une succursale de la Fabrique d'Amsterdam. La base du tarif sans frais est celle en vigueur à Paris. Une allocation de vie chère de deux fois 10 % est payée en plus. La façon demandée est de la bonne moyenne, en brillant et en chatons. Les bruts sont : du fermé, des kaps et du scié. On fait aussi de temps à autres des 16/16. Pour le mauvais brut on paye des suppléments. La moyenne des salaires au temps de notre visite était de 290 francs par semaine. Il faut dire que le prix de revient à Versailles n'est presque pas meilleur marché qu'à Amsterdam, parce que les collègues français sont en général plus lents que leurs camarades hollandais. Quant aux frais ils sont par cela même plus élevés pour un tarif sans frais. Pour les polisseurs moins habiles, le salaire du sertisseur est plus bas que celui d'Amsterdam. C'est également le cas pour le tarif de débrutage, bien qu'il soit plus élevé que celui de Paris.

Il est inutile de discuter les tarifs, car à Versailles on ne travaille réellement pas à des prix plus avantageux qu'à Amsterdam pour cette maison.

Une cuisine bien achalandée est installée à la Fabrique, où les ouvriers peuvent prendre leurs repas à midi, moyennant des prix très modiques. Puisque, comme dit l'Anglais : « le goût du pouding ne peut se manifester qu'en en mangeant », nous nous sommes rendus à l'aimable invitation de la firme, et nous avons déjeuné à l'usine. Eh bien ! par cette expérience, nous pouvons affirmer que la nourriture, aussi bien comme qualité que comme quantité, peut contenter ceux qui se montrent les plus exigeants. Cette « façon » là était supérieure !

Par suite de la crise du logement qui sévit internationalement et à laquelle Versailles n'a pas échappé, la firme Asscher a fait construire un immeuble où sont logés les ouvriers à des prix pas trop élevés. Nos collègues qui par ce moyen là ont trouvé des logements hygiéniques et bien agencés, sont heureux de cette situation. Nous avons quitté l'Amsterdam (c'est le nom de la taillerie), pour nous rendre aux tailleries de Paris. (A suivre).

C'est le 18 AVRIL

qu'aura lieu à PARIS

Salle du Grand Orient (16, Rue Cadet)

LA FÊTE

DU

« RAYON DE SOLEIL »

Grand Concert suivi d'un Bal de nuit

18 AVRIL

Retenez bien cette date !

Il y aura de l'Art et de la Gaité

La Maison **Ulysse DELAVENNA**
9, Place Jean Macé, à St-Claude, demande
de **bons ouvriers** pour toutes grosseurs.
Travail assuré.



LE GÉRANT,
Edmond PONARD.

Imprimerie de la Maison du Peuple. — Saint-Claude