

L'Ouvrier Diamantaire

Par l'Union, les Prolétaires
libéreront 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	Rédacteur	Bureaux	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.
France. — Un an. 8 fr. Autres pays. — Un an. . . 10 fr.	Edmond PONARD TÉLÉPHONE 74	MAISON DU PEUPLE SAINT-CLAUDE (Jura)	

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

(SUITE)

PARIS

Du ciel à l'enfer. D'une usine située idyl-
liquement auprès de champs immenses et on-
doyants, une véritable joie pour les yeux,
nous allions vers les bouges infects, ressem-
blant à des étables dans lesquels les diamant-
taires de Paris exercent leur métier. Nous ne
comprendons pas que nos camarades aient dû
se contenter de tels ateliers. Il devrait y avoir
protestation sur protestation.

Les usines en Belgique ne sont pas ce qu'on
appellerait des lieux splendides, mais elles
sont supérieures aux ateliers de Paris que
nous avons visités. Pour ses ateliers diamant-
taires, la Ville Lumière, surpasse tous les au-
tres centres. Dans ces ateliers, dont la plupart
sont dégoûtants, on travaille 48 heures par
semaine. Personne ne contestera l'importance
de salaires convenables. Un bon atelier, n'a
cependant pas moins d'intérêt. A la première
chose il manque beaucoup, à la seconde il
manque tout.

L'installation de l'industrie diamantaire à
Paris date de 1875. Vers cette époque là,
Charles Roulina a fait monter une taillerie où
l'on faisait à tour de bras des apprentis. Avant
cela (on prétend même en 1360) on a dû tail-
ler du diamant primitivement à Paris. Notre
tâche ne consistant pas à écrire de l'histoire,
nous pouvons négliger la narration des évé-
nements de ces jours passés. Le présent nous
rend suffisamment soucieux.

Actuellement Paris compte 250 diamantai-
res. Avant la guerre il y en avait 300. Environ
75 % des camarades travaillent à la semaine,
25 % aux pièces. Le tarif officiel (suppl. 5) a
été par deux fois augmenté de 10 % pour vie
chère. Une réglementation de vacances

n'existe pas ; un seul patron alloue une in-
demnité au moment où son personnel est en
congé annuel. Les ouvriers aux pièces payent
le boort au cours plein. Pour les grosseurs
ordinaires on fait partiellement usage du dop
mécanique. Quelques-uns des camarades font
même les coins de dessous des 80-4 dans ce
dop. Ils emploient un dop de construction
simple provenant de St-Claude.

On taille beaucoup de fantaisie. Bien des
parisiens ont acquis une grande habileté à
ce travail. L'un des collègues, un polisseur
des plus capables, se voit comblé par les joai-
liers de la rue de Rivoli et de la rue de la
Paix, de pierres de fantaisie dont un grand
nombre pèsent trente carats et plus. Ce ca-
marade détient un portefeuille rempli de
pierres que maint petit patron de notre
métier ne saurait exhiber.

Un tel polisseur gagne naturellement un
salaire très élevé. C'est également le cas,
quoique un peu moins, pour d'autres collè-
gues qui, réputés comme bons et habiles ou-
vriers, travaillent indépendamment pour des
bureaux. Pour le reste, les salaires nous ont
déçus. Paris avait une bonne réputation à ce
sujet. Nous avons noté un salaire moyen d'un
personnel de 25 ouvriers, 265 francs par se-
maine. Dans un autre personnel de 30 ou-
vriers où l'on taille beaucoup de fantaisie, les
salaires n'allaient pas au delà.

Lorsque nous nous étonnions de chiffres
aussi bas, un patron, quelqu'un d'origine
arménienne disait : « Les Hollandais veulent
étrangler les Français ». Nous lui répondî-
mes de bien comprendre cette méchanceté de
sa bouche à lui. Vous êtes patron, lui disions-
nous et vous craignez de ne « pas pouvoir
suivre le train » par suite d'une concurrence
loyale. Les ouvriers comprendront néanmoins

de plus en plus la signification de notre mou-
vement international, et ils sauront agir en
conséquence. Notre bon ami de répondre :
« Votre internationalisme, nous le connais-
sons ; il signifie : d'abord nous et les Fran-
çais n'ont pas besoin de vivre ».

Après cette explosion, notre patron disait
encore : Vos ouvriers gagnent moins par an
que les nôtres par suite du chômage. Un dia-
mantaire parisien ne chôme jamais. (Depuis
que nous avons contrôlé les salaires, nous
pouvons comprendre cela). Notons encore,
disait-il, que les patrons n'ont pas le choix
d'ouvriers. S'il y en a un très bon parmi eux,
il devient patron. L'habileté de la moyenne
des diamantaires parisiens n'est pas aussi
grande que celle des ouvriers d'Anvers ou
d'Amsterdam. Nous rendons compte de cet
entretien tel qu'il eut lieu.

La moyenne des salaires dans un troisième
personnel de 14 ouvriers, était également de
260 francs par semaine. La proportion est à
peu près identique partout. Un bon ouvrier
gagne environ 300 francs ; les moins bons,
les plus lents gagnent proportionnellement
moins. Naturellement il y en a quelques-uns
qui gagnent un salaire considérablement plus
élevé. Ce sont les exceptions qui confirment
la règle.

Plusieurs collègues taillaient du carré. Ce
genre est payé 100 % au-dessus du tarif pour
du fermé (brillant). La façon était plus ou
moins légère. Le brillant est également ce
que l'on appellerait : assez simplement fa-
çonné.

Les frais de place sont comptés 4 francs
par jour tout compris, ce qui est au-dessous
du prix courant. Le salaire du sertisseur est
de 44 à 60 francs par moulin. Les débruteurs
(débruteuses) travaillent à la semaine et aux

CONSERVEZ CE JOURNAL

pièces. Au moment d'exposer nos chiffres comparatifs, nous y reviendrons.

Invités par le Conseil Syndical, nous avons assisté à une réunion de l'organisation parisienne le samedi après-midi. Ces assemblées finissent habituellement en une discussion personnelle laquelle, pour vive qu'elle paraisse, n'est pour cela pas empreinte d'inimitié. C'est encore ce qui eut lieu cette fois là et nous avons reçu une impression juste d'une réunion des diamantaires parisiens.

Certains camarades tentent de s'insurger contre la durée par trop longue de la journée de travail. Cela nous semblent absolument compréhensible. Une action bien comprise pour obtenir une diminution des heures de travail, pourra selon nous, produire de bons résultats.

BELGIQUE

Ce pays s'est développé au cours des quinze dernières années et est devenu le centre le plus vaste de notre industrie diamantaire. Ce développement s'est effectué grâce à l'essor de l'industrie de la campagne. Des milliers d'apprentis furent adoptés, et ils étaient promus en rien de temps, ouvriers diamantaires. Au début la façon qu'ils produisaient, fut de qualité très inférieure. Peu à peu cela s'améliora et les grands centres d'Anvers et d'Amsterdam eurent à subir une concurrence mortelle. Pendant la guerre, le façonnage se perfectionna davantage. Car la nécessité n'apprend pas seulement à prier, mais aussi à travailler. On était en effet contraint, si l'on voulait se faufiler entre les lacets de la Commission de Contrôle de l'importation et de l'exportation de diamants en Hollande (affiliée au Trust Néerlandais Transatlantique), de livrer une taille pouvant passer pour celle d'Amsterdam.

Ce n'était pas seulement « à la campagne » qu'on faisait, avant la guerre, une taille abracadabrante du « mélé », à Anvers également on pratiquait ainsi, quoique un peu moins. Jamais on n'avait fait d'étoiles sur les petites pierres, par exemple. Pour cette raison déjà, la façon belge se distinguait toujours de celle d'Amsterdam. Cette différence n'existe plus. Bien qu'on apporte au marché encore suffisamment de taillé belge inférieur, la différence essentielle d'antan ne se voit plus.

Les grosses pierres furent toujours bien faites à Anvers. La Belgique possède de longue date le privilège des grosses pierres nappées. Aujourd'hui, on se montre exigeant au plus haut point pour le gros. En examinant les salaires des tailleurs de grosses pierres, nous ferons ressortir la justesse de cette allégation.

Dans les « shipments », les lots de grosses pierres n'entrent que pour une proportion très restreinte. Il y a là du travail pour bien peu d'ouvriers. Les milliers de diamantaires travaillant régulièrement en Belgique, font des petits brillants et des chatons, principalement dans du Blocks ou du Chips. On peut difficilement en évaluer le nombre, mais on peut sans crainte admettre qu'il s'élève à sept ou huit mille. Des contrées entières en Belgique ne façonnent presque pas d'autres marchandises que du Blocks et du Chips. On sait que l'industrie s'est répandue dans beaucoup de localités. On taille du diamant à Anvers, Merxem, Deurne, Borgerhout, Herenthals, Vosselaer, Turnhout, Arendonck, Gheel,

Larum, Merxplas, Casteren, Herehout, Beersse, Tongerlo, Wechet - les - Sables, Lichtaert, Poudrelé, Ryckevorsel, Berlaer, Linth, Contich, Lier, Viersel, Pulle, Grobbendonck, Bouwel, Emblehem, Broechem, Santhoven, Itechem, Nylen, Kessel, Edechem, Wommelchem, Borsbeek, Hoboken, Wilrick, Schooten, Brasschaet, Eeckerem, Mertsel, Bouchout, St-Antoine, Schilde, Wynechem, St-Job-en-Goor, St-Leenaerts, Malines, Waelhem, Boom, Niel, Willebrouck, Peurs, St-Amands, Temsche, Dendermonde, Bruges, St-Nicolas, Lockeren, Gand, Bruxelles. Jette, Lanken, Anderlecht, St-Gilles, Molembeek, Vilvoorde, Diest, Thienen, St-Truyden, Mons, Ockerzeel - le - Bas, Louvain, Esschen, Calmptout et Dixmuyden.

Il faut y ajouter Ypres. Dans cette ville, on est en train de construire une taillerie de 120 moulins. Elle doit remplacer, selon les décisions sur les réparations, la fabrique démolie pendant la guerre ; le besoin d'une taillerie dans cette commune ne se faisait vraiment pas sentir. Il en est de même pour d'autres ateliers, hôtels et maisons, dont la construction nous paraît inutile. Même la célèbre Maison des Drapiers, subit des réparations dans le but de la remettre dans son ancien état. La restauration d'un monument du Moyen Age, qui a été détruit aux trois quarts, nous semble une entreprise d'une réussite douteuse.

Aussi intéressante que cette question puisse être au point de vue archéologique, nous ne nous y attarderons point et nous reviendrons à notre taillerie de diamants dont la construction nous paraît parfaitement superflue.

Le propriétaire de la fabrique anéantie avait préalablement demandé à faire bâtir des maisons ouvrières sur le terrain, ou bien l'autorisation de transplanter la fabrique à Anvers. Ni l'une ni l'autre de ses requêtes ne fut favorablement accueillie. Les règlements à ce sujet disent formellement que la ville doit être remise dans son ancien état, et on suit cette indication à la lettre. Que ce soit nécessaire ou non, tout ce qu'il y avait auparavant doit être renouvelé. C'est ainsi qu'Ypres est ressuscitée de ses cendres, telle qu'elle était avant la guerre. Comme preuve d'une belle force de reconstruction, c'est admirable. Pour le reste, on peut dire en variant quelque peu le dicton : « A quoi sert la belle assiette s'il n'y a rien dessus ? » Quel plaisir y a-t-il d'habiter une belle ville qui est morte et où il n'y a aucun agrément ? Tout étranger est remarqué dans cette ville, morte comme un hameau.

La taillerie ne sera occupée qu'à moitié ; l'autre moitié hébergera une autre industrie. Y aura-t-il encore d'autres diamantaires ? Nous croyons pouvoir répondre affirmativement à cette question, parce que l'endroit est un Eldorado pour les ouvriers à la recherche de bons logements, et que, d'autre part, on fait tout ce qui est possible pour y rendre le séjour plaisant. Même si le succès ne se produit pas instantanément, une fabrique aussi confortablement agencée, constitue une menace constante pour notre industrie.

Il y a en Belgique plus de treize mille cinq cents diamantaires, dont 1.500, ou environ 12 %, sont non-syndiqués. En plus, il y a encore 500 ouvriers groupés au Syndicat Catholique. La grande majorité de ces inorganisés travaille à La Campine. Des 2.400 diamantaires travaillant au désert diamantaire

Campinois, il n'y en a que 42 % de syndiqués, d'où il résulte que rien que pour cette contrée le nombre de non-syndiqués est de près de 1.300. Dans ce lieu sauvage, on trouve un oasis comme Turnhout, où tous les collègues sont groupés au Syndicat Belge ; mais on y trouve aussi l'interminable étendue sablonneuse et aride de Nylen.

Pour toute la Belgique, l'A. D. B. compte 11.580 syndiqués répartis dans les différentes branches comme suit : Polissage, 8.460 ; Sertissage, 1.107 ; Clivage, 180 ; Sciage, 123.

Officiellement le Syndicat a admis 200 apprentis. Il ne nous a pas été possible de fixer le nombre d'apprentis clandestins. En évaluant, ce serait le pur hasard qui nous guiderait.

En dehors de ceux de La Campine, les non-syndiqués appartiennent principalement à la branche du débrutage et du clivage. A Anvers, à la Bourse des Autos, bien connue, appelée aussi « L'Auto-bus », il y a 47 débruteurs et débruteuses non-syndiqués. Dans la ville même, ainsi que dans quelques communes hors de l'enceinte, on trouve encore plusieurs dizaines de gens qui font fi de tout ce qui touche à l'organisation syndicale. Il y a aussi l'élément Polonais qui est peu scrupuleux à ce sujet et qui est agressif comme le bourreau. Ces gens-là constituent un danger redoutable.

De par les stipulations des Etats-Unis sur l'immigration, ces Polonais ne peuvent souvent pas aller plus loin qu'Anvers, et ils se nichent alors dans les diverses industries Belges, notamment dans la nôtre. Ils sont secondés dans ces manœuvres par des parents ou des amis dont un grand nombre travaillent à Anvers comme négociants ou commissionnaires dans notre industrie. Le Secrétaire de notre A. U. D., conscient du grand danger que cette situation peut engendrer pour notre industrie, a longuement et clairement exposé notre point de vue au Congrès de Politique Sociale de Prague, au moment où l'on y discutait la question de l'émigration. Ce qui n'a pas empêché l'afflux d'apprentis clandestins. Si le Gouvernement Belge ne veut pas collaborer avec nous en ceci, il est certain que des difficultés en nombre surgiront pour nous.

Bientôt la Belgique aura son contingent de diamantaires d'avant-guerre. Au Congrès International tenu à Anvers en 1913, Van Doeselaer, de l'A. D. B., qui avait enquêté en collaboration avec Laroche, déclarait qu'il y avait environ 14.000 diamantaires en Belgique, aussi répartis : Anvers, 3.800 syndiqués dans l'A. D. B. et 1.000 non-syndiqués ; ensuite à Borgerhout, 1.500 ; Berchem, 600 ; Merxem, 300, et ailleurs, à la campagne, 6.800 diamantaires non-syndiqués. En organisant les ouvriers de la campagne, on constata que l'évaluation du nombre de non-syndiqués était trop basse ; ils étaient... environ 16.000.

On réussit à en organiser 85 %. C'est là une « performance » qui mérite notre estime. Nous avons constaté que des endroits tels que : Boom, Bruxelles, Wommelchem, Turnhout, et pour rester plus aux alentours d'Anvers : Borgerhout, autrefois des antres remplis de renégats, sont actuellement organisés à la perfection. Il n'y a pas à nier que l'organisation syndicale occupe dans la vie de la plupart des diamantaires belges, une place prépondérante.

C'est à la Campine que se trouvent toutefois un grand nombre de diamantaires dont

le clergé sait systématiquement inciter les esprits à contrecarrer l'A. D. B. et qui refusent d'en faire partie. Un foyer de non-syndiqués est Nylen, avec une population des plus cyniques. En ce lieu pousse de façon inquiétante le « bricolage » et la petite industrie. Des efforts répétés pour faire entrer ces gens au sein de l'organisation, ont été tentés maintes et maintes fois. Ce sont des paysans grippe-sous, se trouvant dans d'assez bonnes conditions de vie. La cotisation assez élevée de l'A. D. B., est aussi pour ces hommes une raison de ne pas se syndiquer.

Bien que l'industrie de la campagne se soit quelque peu rapetissée en étendue vis-à-vis de celle de la ville, Nylen cependant forme ici l'exception défavorable. Au contraire, l'industrie dans ce lieu a pris de l'extension, surtout en ce qui concerne les branches du débrutage et du sertissage. Lors de notre visite, nous avons vu les petites sertisseuses, la plupart encore des enfants, alignées à la planche à sertir. Et le patron nous disait que l'on n'adoptait plus d'apprentis, ils en avaient assez ! Lorsque nous lui fîmes remarquer les petites collègues encore en coquille alignées là, le bonhomme nous répondit : « O ! ces petites sertisseuses ne sont pas des apprenties, ce sont seulement ceux qui apprennent le polissage ».

Remarquons que d'habitude on recrute les apprentis polisseurs parmi les sertisseurs ; le surplus de sertisseurs devient donc un danger pour la branche du polissage. Indépendamment de cela, par cet afflux d'apprentis, le métier du sertisseur en lui-même se déprécie. Les sertisseurs, en Belgique, sont pour la majorité, seulement des metteurs en plomb. Ils ne savent pas observer les pierres. C'est pourquoi ils sont en un rien de temps des « professionnels ». Les sertisseurs vraiment dignes de ce nom au point de vue technique, sont rares. Beaucoup de sertisseuses ont déjà passé leur prime jeunesse. Mais homme ou femme, ceux de la partie du sertissage ne sont pas considérés comme des techniciens proprement dits.

Cette conception de ce qu'est un apprenti n'appartient pas exclusivement à Nylen. Lors de notre visite à la maison Cassiers à Grobbendonck, on causa naturellement de la question des apprentis. Cela paraîtra encore plus naturel en disant qu'une école professionnelle bien agencée est affiliée à cette fabrique. Justement on avait « libéré » les derniers apprentis. On n'avait pas l'intention d'en prendre d'autres. Avec non moins d'étonnement qu'à Nylen, nous désignons le nombre d'apprentis sertisseurs qui étaient présents. « Qu'est que l'on peut faire de cela », nous répondit-on. « Ce ne sont pas des apprentis de la firme. Ce sont les enfants ou les parents des ouvriers aux pièces, qui les amènent à la fabrique où ils apprennent en jouant. On ne peut vraiment pas empêcher ceux qui travaillent à leur compte, d'apprendre le métier à leur enfant, à leur petit frère ou leur petite sœur. On ne peut s'occuper de cela ».

Pour ces gens-là c'était la chose la plus naturelle du monde.

Le débrutage est aussi une partie où l'on introduit pas mal d'apprentis ces derniers temps. On ne semble pas attacher beaucoup d'importance à joindre un arbrisseau de plus à l'abondance des arbres de la forêt. Mais ici également, beaucoup sont appelés, peu sont nommés. En dépit de l'élévation considérable du nombre d'apprentis débruteurs, on man-

que de débruteurs (débruteuses) dans les bonnes maisons.

Cependant, une fois entré dans l'industrie, et ayant appris le métier tant bien que mal, le chemin est ouvert et peu à peu on voit ces apprentis passer dans d'autres branches. Les faits nous ont appris cela, et les faits valent plus que les dires. Bien que la façon livrée ici ne soit pas parfaite, elle s'est néanmoins considérablement perfectionnée depuis quelques années. Doucement mais sûrement on apprend la bienfacture.

Aujourd'hui encore, plusieurs patrons nous ont déclaré ne pouvoir faire façonner du bon brut, car cela ne leur réussit point. 90 % des chatons sont taillés dans du blocks ne coûtant pas plus de 35, au plus 45 florins le carat brut. On nous disait que si l'on donnait des jolis kaps aux ouvriers aux pièces, ils en feraient « des petits crayons ». On ne sait pas faire du bon brut et en le faisant tailler le patron « boit le bouillon ». Ce n'est pas ainsi partout à la campagne. Il y a des personnels où l'on travaille fort bien.

A côté des taches d'ombres, il y a aussi des clartés. Les localités éloignées, sont complètement isolées, ce qui fait que les patrons dépendent entièrement du bon vouloir de leurs ouvriers. Souvent les patrons s'en sont plaints.

Ils n'osent pas dire un mot aux bons ouvriers de leurs personnels de peur de perdre l'axe même de leur commerce, tandis qu'ils ne se risquent pas à congédier les moins habiles attendu qu'ils ne pourront les faire remplacer par d'autres. Nous avons reçu l'impression ici et là, que si ces messieurs avaient su d'avance ce qui les attendait, ils n'auraient rien entrepris dans ces localités. Après le péché le repentir. Ils sont tenus actuellement par des fabriques et ne peuvent plus revenir en arrière.

Un des chefs d'un personnel important de Turnhout qui ne voudrait pas cependant lâcher le morceau, à ce que nous croyons, s'exprimait d'une façon typique sur le boulet que les patrons se sont attachés à la jambe. Ils nous disait : « On a un ouvrier pour toute sa vie. Lorsqu'on lui dit : « Tu ne vaux rien » et qu'on le fiche à la porte pour cela, à peine a-t-il rejoint la sortie qu'il revient sur ses pas et retourne à l'atelier. Il amène au besoin sa femme, son père ou sa mère pour vous supplier de le garder. Dans un village où tous se connaissent, on ne peut maintenir sa première décision. Un bon ouvrier se sauve parfois. Les « sabots » il faut les garder. Il n'est pas possible de se défaire de quelqu'un ».

Cette conception n'existe pas à Nylen qui est un petit centre à part.

Les salaires de ce centre, ne diffèrent pas de ceux des autres localités. On comprend que ces non-syndiqués fassent fi du tarif (Suppl. 6). On s'en tient à la normale courante. Selon le baromètre industriel, cette normale se modifie, et c'est là qu'est le danger. Actuellement les salaires varient entre 200 et 300 francs par semaine. Quelques exceptions vont au-dessus, parfois même beaucoup.

Le travail aux pièces n'est pas la règle en Belgique. La majorité des collègues, 65 %, travaille à la semaine. On ne gagne ordinairement pas moins par le travail aux pièces. Il arrive assez souvent, que des polisseurs habiles se joignent en s'associant à trois pour faire des chatons. Plusieurs de ces groupes parviennent à gagner de hauts salaires : 500 francs par semaine pour chaque ouvrier et

davantage. Pour les petites communes de même que pour les grandes villes, ce sont là des sommes très élevées.

Ces salaires produisent une impression énorme sur les populations agricoles de la campagne. La hausse des salaires excite davantage le désir de trouver une place dans l'industrie. L'exploitation probable des mines de houille en province et la mise en marche des métiers similaires, fait naître l'espoir d'un affaiblissement de l'intérêt que provoque notre industrie. Par contre on craint les projets du gouvernement d'électrifier la province, chose par laquelle serait favorisée l'industrie à domicile. On se trouve par tout cela dans un cercle vicieux. L'avenir nous apportera la solution.

Dans tous les cas, nous avons remarqué que les paysans de la « campine », sont plus faciles à contenter que les citadins. Les premiers n'ont pas des besoins bien prétentieux et ils peuvent richement vivre de leur salaire. En quelques endroits une part importante de ces gens possèdent leur maisonnette à eux, et nombreux sont ceux qui peuvent se permettre l'achat d'un vélo à moteur. Puis souvent aussi l'homme et la femme travaillent tous les deux dans notre industrie, ce qui fait que le couteau coupe des deux côtés, à la fois. Cela importe peu dans les grandes villes, où d'ailleurs cela se présente bien moins, mais pour les petites communes c'est important.

Dans quelques-uns de ces « patelins », on ne pourrait même si on le voulait ardemment, pas dépenser un sou. Il n'est aucunement question de culture spirituelle. Des villages comme celui de Grobbendonck, ne possèdent même pas de cinéma. Et c'est vraiment beaucoup dire, ce nous semble ! Tout cela n'est pas favorable au renforcement de l'organisation et à l'amélioration des salaires. A quelques rares exceptions près, ils sont au-dessous de ceux de la ville. La taille également est moins bonne. Partout où la façon est plus soignée, comme par exemple à Wommelghem et Boom, cela se répercute dans les chiffres des salaires.

La durée du travail à la campagne, est comme à Anvers, de 44 heures par semaine, exception faite toutefois pour la plupart des localités de la Campine où l'on fait 48 heures. On surpasse de quelques heures ce nombre à Kesse et à Nylen. Lorsque l'application de la loi de 48 heures est demandée, les fauteurs font appel à la restriction contenue dans cette loi qui autorise les patrons indépendants à travailler aussi longtemps qu'ils le désirent. En même temps on métamorphose tous les ouvriers en patrons indépendants en un tour de main, puisque les ouvriers aux pièces sont considérés comme tels. On ne trouve par conséquent pas de point d'appui dans la législation. Et le contrôle de l'inspection du travail, n'est pas digne de ce nom. Les infractions dans les ateliers à ce sujet, sont cependant rares. Si les débruteuses et cliveurs à domicile, surpassent les heures de travail fixées par la loi, nous ne saurions le dire.

* *

La grosse artère de l'industrie diamantaire belge se trouve à Anvers. Dans la Rue du Pélican où sont situés le Club, la Bourse pour le commerce de diamants, « Fortuna », et la Bourse pour le commerce libre de diamants, ainsi que de nombreux bureaux, et où également se fait le trafic du diamant dans les non moins nombreux petits Cafés, c'est tout mouvement et animation.

C'est là qu'est le baromètre du commerce et de l'industrie. Un baromètre extra sensible pour toute modification de la conjoncture générale. Parfois même trop sensible ! Il semble de toute logique, qu'on règle sa ligne de conduite selon la situation dans laquelle se trouve cet instrument. Ce qui se comprend moins bien, c'est qu'au moindre petit nuage au ciel industriel enregistré par ce baromètre, beaucoup de ces gens perdent *illico* la tête. Poltrons, ils tombent aussitôt entre les griffes de négociants raffinis, et ils sont saignés sans merci par eux.

Parmi ces négociants et ces employeurs de nationalités différentes, l'élément polonais domine. Ces gens là, ont les affaires dans le sang. Beaucoup des leurs ont commencé très petitement, et ont su faire prendre un essor très considérable à leur commerce. Il y en a pas mal aussi, qui tentent vainement d'arriver à quelque chose. Qu'ils soient déjà arrivés ou qu'ils soient seulement en train d'œuvrer dans ce but, ce qui est certain, c'est qu'ils se hasardent toujours à tout. C'est ce qui procure au négoce belge des diamants, une espèce de caractère instable. Leur audace est devenue proverbiale. Un marchand ou un patron polonais a, comme le dit le Titi Amstellodamois : « Un toupet bœuf ». Par cela, et par cela seulement, ils se distinguent des autres patrons. L'audace est sans contredit une qualité indispensable pour tout commerçant. Elle ne doit cependant pas dégénérer en un risque-tout sans vergogne. Sans quoi notre industrie qui pourrait cependant supporter une petite secousse, est inutilement désarmée.

Surtout si l'on adoptait l'habitude de certains employeurs Belges, qui font travailler sans posséder un capital suffisant, ce désarroi se produirait inévitablement. D'autres patrons encore, en possession d'un capital assez rondet, font travailler et donnent tant d'expansion à leurs affaires, qu'ils ne peuvent à la fin trouver suffisamment de capitaux pour soutenir pécuniairement leur commerce.

Au moment d'une situation mauvaise dans le commerce, lorsque les stocks de taillé s'amplifient dangereusement, les deux types d'employeurs nommés, comme exemples, sont dans l'obligation de capituler. Et leurs ouvriers comme eux-mêmes, deviennent les dindons de la farce. Il est très possible aussi que par des faits de ce genre, le marché local et celui du dehors, se désespèrent pour ne pas dire se démembrement, par suite de la grande quantité de produits jetés sur les marchés en dessous du prix normal. En outre le commerce de diamants Belge est empreint d'insouciance par cette audace exagérée, et donne conséquemment l'impression d'une solvabilité restreinte.

Tandis que nous écrivons ce rapport, la nouvelle d'une faillite nous parvient pour la tantième fois, chose dûe exclusivement à cette conception des affaires que nous venons de signaler. Il ne devrait pas être possible que les Banques haussent les intérêts à payer pour les escomptes d'une seule industrie de 10 à 12 %. Ce faisant, non seulement on entrave la marche des affaires, mais on nuit à la bonne réputation d'une industrie, ce qui n'est pas moins grave. Vraiment, un peu moins de toupet eût été de plus grand mérite ici.

Cette mentalité a abouti à la production en masse de notre article sous la devise : « Gros chiffres d'affaires, petit bénéfice ». Il y a en Belgique un seul employeur, ayant à son service presque autant d'ouvriers que les indus-

tries Allemande et Française réunies. Pour ce Roi du diamant travaillent environ 2.200 collègues. En fait, c'est presque une dynastie, car cette firme compte plusieurs associés. On fait tailler des brillants à partir de deux grains et plus petits et beaucoup de chatons. Inutile de dire que c'est énorme. Il n'est pas commode de se faire une idée d'une telle maison.

Le travail est confié à des commissionnaires. Chaque commissionnaire à sous sa direction 35 polisseurs. En supposant que la moitié des 2.200 ouvriers soient des polisseurs, cette firme a donc 31 personnels travaillant pour elle. Chez deux personnels pour le brillant nous avons constaté une quantité de brut de 1.000 carats. Les personnels pour les chatons ont nécessairement dû avoir en mains des quantités plus restreintes. Mettons pour ne pas exagérer, la moitié. La proportion des personnels taillant les chatons étant supposée la même que celle des personnels taillant le brillant, cette firme devrait donc distribuer entre ses divers commissionnaires, 23.250 carats de brut.

Les commissionnaires se louent tous de la façon de faire de cette maison. Lorsque le brut se montre mauvais au cours du polissage on paye des suppléments. Et ce supplément est alloué sans mesquinerie. Les ouvriers travaillent à la semaine et ne gagnent pas moins que chez d'autres patrons de grande envergure. Le chômage se produit rarement. Jusqu'à présent, tout a marché à merveille, au-dessus de toute espérance. Mais que d'autres patrons se mettent dans la tête d'organiser une même production en masse : s'ils ont un peu moins de succès en affaires, l'entreprise échoue en peu de temps et on aura détruit plus qu'on a pu construire.

Se plaindre de ces faits, ne sert à rien. Nous formulons simplement notre critique, parce que, logiquement, il y a un lien étroit entre le commerce de diamants et les salaires payés dans l'industrie.

* *

En contradiction flagrante avec ces efforts, nous voyons la tendance de certains patrons belges, de réduire la production. Les conversations que nous avons tenues avec quelques employeurs, nous ont démontré que cette pensée a pénétré chez beaucoup de patrons. Notons qu'en effet la réduction de la production est certainement une pensée ayant sa valeur intrinsèque ; si cependant elle doit servir de correctif à la production en masse pratiquée par d'autres, sa valeur n'est que très relative. Admettons qu'on parvienne à trouver une solution pratique de la question, est-ce que la méthode de la production à outrance disparaîtra pour cela ? Dans un entretien que nous eûmes avec un des partisans les plus convaincus de la production réduite, nos allégations contre la méthode actuelle, en réalité l'absence de toute méthode, furent approuvées sans réticences.

Les hommes de bon sens ne voient pas de salut pour l'industrie dans la façon de faire travailler que nous avons dénoncée. Ils ne peuvent pas non plus approuver la méthode de production « à la bonne espérance » du groupement nombreux des petits patrons. A la moindre déception, ces gens se trouvent dans la désolation des désolations. Ces hommes-là créent bien de l'activité, mais ce n'est pas la véritable activité ; c'est celle que les gens de caractère bien équilibré, maudissent. Heureusement pour la Belgique il y a un nombre respectable de patrons fabricants sé-

rieux et il est à remarquer que ce sont justement les employeurs ayant tous des personnels sous leur direction immédiate.

* *

Le travail de commission est une méthode de faire tailler généralement répandue, même internationalement. L'Allemagne l'a adoptée sur toute la ligne ; La France pour les trois-quarts, et la Belgique sans doute pour la moitié du contingent de diamantaires. Ce qui se fait en Hollande comme travail de commission a si peu d'importance, que nous croyons inutile d'en parler.

Cette méthode présente de gros désavantages. Lorsque l'industrie est dans de bonnes dispositions, alors tout va bien, mais aussitôt la situation change et il se produit une dépression, les commissionnaires sont à la merci de leurs commettants, et avec eux leurs ouvriers. C'est un travail d'Hercule pour une organisation groupant le 100 % des ouvriers, que d'enrayer tous les excès, toutes les infractions aux règlements dans ces circonstances là. Et ceci est encore plus vrai lorsqu'on ne peut compter sur la loyauté absolue du premier au dernier professionnel.

La méthode du travail en commission nécessite la confiance sans réticence du commettant en son commissionnaire. On n'est pas chiche de la confiance mutuelle dans les cercles diamantaires Belges. C'était également ainsi à Amsterdam autrefois, du temps des entrepreneurs. Mais on a réussi à faire cesser ce système désuet de faire travailler. Ce fut-là un bonheur pour l'organisation syndicale, puisque bon nombre d'améliorations nécessaires purent être obtenues, que les entrepreneurs avaient toujours empêché de se réaliser. Aucun patron d'Amsterdam ne désirerait se retrouver dans l'ancienne situation lorsqu'il distribuait son diamant, sans jamais savoir si on lui rendait la même marchandise.

Il y eut au début une opposition violente contre la suppression du système des entrepreneurs, mais tous les employeurs se sont rendus aux instigations du Comité Directeur de l'organisation ouvrière et ils ont tous formé des personnels sous leur propre direction. Il y a juste encore un patron, le dernier des Mohicans, qui maintient sous une forme atténuée, le système des entrepreneurs.

Cela n'alla pas tout seul pour faire supprimer cette méthode. A côté de l'opposition des entrepreneurs eux-mêmes, il fallut vaincre la résistance des patrons contre la chose nouvelle. On y est enfin parvenu grâce à de la persévérance. La modification du système des entrepreneurs, a contribué pour beaucoup à la bonne renommée du corps des diamantaires. Les manigances malpropres dans les personnels ne se produisent plus.

Ils ne faut pas condamner tous les entrepreneurs. En Belgique et ailleurs, on travaille pour d'autres dans une mesure importante, sans aucun désavantage pour notre métier. La plus grande firme de Belgique, la maison Cornreich, qui a plus de deux mille ouvriers à son service est un entrepreneur.

Nous n'avons pas d'objection à formuler contre cette façon de fabriquer, mais nous nous indignons sur l'abus qu'en font des gens peu scrupuleux.

* *

Un point important qui attirera notre attention consiste en les salaires des polisseurs de gros et de moyen. A ce sujet nous aurons à faire des comparaisons entre la Belgique et

Amsterdam. Pour les autres centres cette question n'a pas d'intérêt, sauf pour Paris peut-être. Les salaires de polisseurs de gros et de moyen en Belgique varient entre 300 et 400 francs, tandis que les salaires d'Amsterdam pour du travail similaire sont au-dessus de 60 florins.

On nous a ressassé la remarque que cette différence des chiffres existait en effet, mais qu'ils ne peuvent servir de base attendu que le diamantaire hollandais travaille plus intensivement que son collègue belge. Posons un instant cette allégation sous la loupe. Amsterdam fait de grosses quantités de pierres sciées, façonnées ordinairement. On ne peut se montrer trop exigeant quant à la façon, parce que le tarif n'est pas établi pour cela. Les polisseurs qui se voient obligés de « taper dans le tas » ne peuvent pas trop s'appliquer à livrer une taille soignée. On concentre toute son attention à la quantité, la qualité passant au second rang seulement. Ces sortes de marchandises ne sont pas taillées à Amsterdam par les personnels à la semaine. Elles sont faites en général par les personnels du genre « mêlé » des mêmes maisons ; on ne peut donc comparer deux choses différentes.

Dans les personnels belges pour le gros et le moyen on travaille fort bien, et souvent extraordinairement bien. On y fait aussi, à côté de brut de toute première qualité, de grosses nattes. Il n'y a pas un polisseur au monde qui puisse produire beaucoup en taillant des pierres nattes, pleines de nœuds. Cette matière est difficile à tailler et pour la faire il faut y mettre du temps, surtout lorsque la façon demandée doit être soignée. Nous avons remarqué que dans plusieurs personnels, le polisseur anversois doit satisfaire aux exigences les plus raffinées.

La taille est supérieure à celle livrée actuellement à Amsterdam. Il ne s'agit pas ici d'habileté ou de connaissances techniques plus ou moins grandes, mais à de rares exceptions près, les patrons d'Amsterdam ne demandent pas ces derniers temps, cette taille là. Dans les personnels où elle est demandée en effet, on ne produit pas davantage qu'à Anvers. Tous ceux qui connaissent notre métier, savent pertinemment, que l'on ne peut travailler montre en mains, lorsqu'on doit fournir du travail très soigné. Surtout si comme cela est de mode en Belgique, il faut travailler à la jauge et si le chef est toujours armé d'un micromètre. Le dicton sur le temps qui se perd en mesurant et en signolant, n'a jamais été plus juste qu'en ce qui concerne ce genre de travail là.

Un autre argument allégué par les patrons Belges au sujet de la différence entre les salaires des polisseurs de gros à Anvers et à Amsterdam, consiste en les grosses quantités de « mêlés » que les ouvriers en Belgique sont obligés de tailler, genre dans lequel ils excellent bien moins.

C'est entendu, Messieurs ! Mais à Amsterdam c'est identiquement la même situation. Le gros se voit dans des proportions très réduites. Chaque shipment ne compte qu'un petit pourcentage de grosses marchandises ; ce qui domine c'est le mêlé. On n'assortit pas les lots spécialement pour Amsterdam, à Londres.

Afin de ne pas devoir congédier les personnels, les employeurs d'Amsterdam sont également contraints de donner du moyen aux polisseurs et débruteurs de leur maison. Ces collègues-là, n'en ont pas davantage l'habitude que leurs camarades d'au-delà la

Moerdigue. Pas plus qu'on ne peut rompre le fer comme de la paille il n'est possible de fournir rapidement une taille extra soignée. Il y a là une contradiction. La même façon revient également à Amsterdam à des prix qui vous renversent. Il est déjà arrivé dans une des maisons d'Amsterdam où on fait un travail hors ligne, que le *débrutage seulement* d'un petit kaps revenait à un florin. On ne pouvait plus parler de débrutage : c'était astiqué, signolé. Lorsqu'on désire avoir un travail fini à la perfection, l'ouvrier se voit les mains liées.

Nous avons parlé en passant des pierres nattes taillées en Belgique. Métamorphoser en jolis brillants de la mauvaise matière première, c'est vraiment un art exceptionnel. C'est un art qui mériterait incontestablement d'être mieux rétribué et estimé que cela se fait en Belgique. Ces collègues sont lents, nous n'en doutons pas un instant. Mais il n'est pas encore né, le diamantaire qui fera ce travail vivement. Bien travailler sans tenir compte de la durée, est déjà quelque chose de très appréciable. Si les ouvriers hollandais devaient tailler ces pierres nattes, ils y mettraient encore plus de temps. La façon ultra soignée, n'irait pas plus vite non plus. L'argument concernant le travail moins assidu des polisseurs de gros Belges, ne tient pas debout.

D'abord cela se voit aussi dans quelques personnels de gros et de moyen d'Amsterdam. Puis il est très facile de faire de la concurrence sur une base de salaires plus basse. Les frais généraux moins élevés, les tarifs plus bas pour le débrutage et le sertissage font que, indépendamment d'autres considérations, la balance penche fortement du côté de la Belgique, et il nous semble très inique de profiter encore de l'ouvrier qui polit ces marchandises, en rétribuant son travail d'un salaire aussi minime. Et on fait cela en invoquant la concurrence d'Amsterdam où, pour toutes les raisons relatées, les prix de revient de la main-d'œuvre sont de beaucoup plus élevés.

Du reste, pour la production de gros et de moyen, le salaire n'est pas le facteur principal. Si c'était le cas, Amsterdam se trouverait dans une situation inextricable.

Tout bien considéré, on peut dire que la différence entre les salaires des ouvriers de Belgique et d'Amsterdam qui façonnent des marchandises similaires, ne peut se justifier.

Pour ce qui est de notre industrie, la Belgique est le pays des contrastes. D'un côté on fait une taille absolument symétrique et brillantée à la ligne, d'un autre côté, on fournit un produit dont on ne pourra trouver l'équivalent dans aucun autre centre. De très bonnes marchandises sciées sont tellement rafistolées « en brillants », que tout ouvrier qui s'intéresse un peu à ce qu'il fait, en aurait mal au cœur. Les tarifs pour cette façon sont extrêmement bas, mais les salaires très élevés. De 425 à 725 francs par semaine. C'est là un travail qui sied à merveille à quelques hollandais. Ils s'y montrent des maîtres. Ils travaillent très intensivement, et ils le peuvent puisqu'ils n'ont pas à s'inquiéter de leur santé, attendu que ce sont leurs mains seulement qui font la besogne, tandis que leurs yeux jouissent d'un repos plein de béatitude.

Dans le même esprit on fournit des chatons. Nous avons noté une production de 5.000 chatons par semaine par un personnel

de 34 polisseurs, ce qui fait une moyenne de 147 par ouvrier. Il y a même un collègue parmi eux qui était arrivé à tailler 234 chatons dans sa semaine. Malgré le tarif peu rémunérateur de fr. 4.50 la pierre dont il faut encore déduire les frais de boort au cours plein, on peut quand même parvenir à gagner un bon morceau de pain, surtout si l'on tient compte que pour tailler cette marchandise, point n'est besoin d'être un ouvrier consommé.

Le travail extra soigné et celui de « va-comme-je-te-pousse », ne constituent qu'une part minime de la production Belge. Les genres principaux sont les mêlés et les chatons en toutes sortes de bruts, surtout des blocks. C'est l'article en masse. Nous avons rappelé que par suite des circonstances, les ouvriers Belges ont acquis une grande habileté pour ce genre de marchandises. Les patrons à leur tour ont une grande facilité en les faisant tailler. Ils savent faire concorder leurs exigences avec la qualité du brut. Une grande partie de ce brut est façonnée à la semaine. Il est donc de l'intérêt de l'employeur de ne pas trop signoler la taille. Un patron d'Amsterdam est toujours tenté de se laisser aller à des détails. « C'est fait en un tour de mains » disent-ils alors, mais ils oublient que c'est à cause de tous ces détails qu'on perd de 10 à 20 % en regardant seulement. Et ils se montrent ordinairement peu enclins à rajouter en pourcentages supplémentaires ce qu'ils ont fait perdre à l'ouvrier à ce petit jeu de l'œil. (Ce serait donc à l'œil !). Aussitôt qu'il peut s'en passer, l'ouvrier d'Amsterdam laisse là le rebut sur lequel il est obligé de trimer à se tuer et qui ne lui permet même pas de gagner un petit morceau de pain.

Ce n'est pas seulement pour ce motif là qu'on ne fait plus de blocks à Amsterdam. La disparition totale de ce genre trouve sa raison, surtout pour le chaton, dans les tarifs onéreux de débrutage et de sertissage, ainsi qu'en d'autres frais généraux de moindre importance.

La différence entre les frais de production avec Amsterdam ne réside pas en premier lieu pour les autres genres de marchandises (bruts fermé et scié), dans le tarif de polissage. C'est la différence dans les tarifs de débrutage, de sertissage et de sciage, qui forment le facteur prépondérant. Nous examinerons les tarifs de ces branches consécutivement.

Le tarif Belge du débrutage est considérablement plus bas qu'à Amsterdam. Qu'on veuille comparer pour cela les suppléments 6 et 7. Le tarif n'est cependant pas une base d'une justesse absolue. La façon demandée joue également son rôle. Devançant nos calculs, nous mettrons pour pouvoir faire des comparaisons, la façon soignée des petites pierres des deux centres en face l'une de l'autre. En Belgique, un petit kaps en dessous des 100-4 est payé 2 francs, ce qui fait en comptant le franc à raison de 12 cents et demi : 25 cents. Cette même pierre est payée à Amsterdam 32 cents. Pour du plus petit encore, davantage. Lorsque l'ouvrier ne travaille pas à l'atelier du patron, on paye 7 et demi % en plus. On doit toutefois tenir compte qu'en Belgique on fait des petits blocks tandis qu'à Amsterdam il s'agit de kaps, moins difficiles à débruter.

Les séries plus grosses sont payées à l'avenant.

Le scié présente des différences encore plus sensibles, différences qui vont en s'accroissant à mesure que les pierres sont plus grosses. Une petite pierre sciée est payée 1 fr. 10 centimes, soit, en monnaie hollandaise : 14 cents. A Amsterdam, on paye jusqu'à une certaine limite, un minimum de 23 cents. Quand il s'agira d'établir des chiffres, nous pénétrerons plus profondément dans la question en exposant des exemples comparatifs.

Le salaire du sertisseur présente une différence non moins sensible. Lors de la Conférence des Changes, les délégués Amstellodamois ont démontré les différences. La proportion des salaires du sertissage pourrait se présenter sous l'aspect de 2 à 3. Calculé par moulin, le salaire est d'environ deux fois plus élevé à Amsterdam qu'en Belgique. Nous devons ajouter à cela que la qualité technique des deux ouvriers est aussi différente. Un sertisseur belge n'est pas un technicien consommé selon les principes hollandais. Il ne peut régulièrement observer les pierres et n'est donc, à proprement parler, pas autre chose qu'un metteur en plomb.

Mais la modification provoquée par l'emploi du dop mécanique, a rabaisé bon gré, mal gré, bien des sertisseurs d'Amsterdam, au rang de metteurs en plomb. Le tarif n'a pas subi de changements pour cela. Dans quelques cas, on a réussi à faire un accord pour un salaire fixe payé pour les brillantiers, et des sertisseurs d'un certain âge peuvent encore gagner un bon morceau de pain. Leur salaire n'est certainement pas plus bas que celui des polisseurs.

Du temps où, à Amsterdam, les sertisseurs étaient encore les piliers sur lesquels reposaient les personnels, leur salaire fut plus élevé que celui de leur collègues polisseurs. La raison était aussi l'incertitude inhérente à la branche même. Lorsqu'un polisseur chôme, c'est de l'argent perdu pour le sertisseur. Lorsqu'il y a peu de travail et que par là fait le nombre de moulins est plus restreint, le sertisseur en est la première dupe. A la suite de l'emploi du dop mécanique, les vicissitudes se sont encore élargies pour lui bien au delà de celles des polisseurs. Voilà les raisons principales qui font que les salaires moyens des sertisseurs sont au-dessus de ceux des polisseurs.

Par contre, le chômage est en Belgique bien moins fréquent et les risques pour les sertisseurs, par conséquent, plus restreints. Il n'y a presque pas de victimes de par l'emploi du dop mécanique, puisque la branche des petites pierres est suffisamment étendue pour qu'ils puissent y trouver une place. 80 % de leur nombre ne sait observer les pierres. Les polisseurs ne les considèrent pas comme des ouvriers égalant leur valeur technique. Faire augmenter leur salaire jusqu'au niveau de celui d'Amsterdam est impossible, puisque cela provoquerait une opposition violente des polisseurs. A notre point de vue, les conditions ne sont pas identiques dans les deux centres. La différence est néanmoins par trop grande, même en tenant entièrement compte des aptitudes techniques des uns et des autres.

* *

L'écart entre les tarifs de sciage de Belgique et d'Amsterdam est non moins importante que celle des tarifs de sertissage. La

différence de connaissances techniques ne peut être mise en cause ici, car c'est une différence peu sensible, on pourrait peut-être dire : c'est « kif-kif ». Néanmoins la différence existe bien dans les salaires. On ne peut pas nier que les frais de production d'une pierre s'en ressentent. Nos collègues Belges sont d'avis cependant que la proportion entre les salaires des scieurs et des polisseurs d'Amsterdam, n'est pas chose à imiter. Bien qu'ils ne jaloussent point aux scieurs hollandais leur hauts salaires, dont le montant est élevé vis-à-vis des salaires des autres branches, il n'y a pas de motif plausible pour justifier cette énorme différence.

Selon la conception belge, on ne pourrait faire admettre, comme à Amsterdam, que les scieurs Belges gagnent considérablement plus que les polisseurs. Le savoir technique des premiers est de beaucoup moins profond et, pour cette raison, leur besogne a bien moins d'importance que celle des seconds. Un scieur peut apprendre son métier en un an (largement compté), tandis qu'un polisseur a besoin d'une moyenne de trois ans avant de pouvoir exercer son métier avec succès.

Nous ne croyons pas pouvoir arriver, vu les conceptions belges, concernant les salaires, disons aussi : conceptions qui possèdent un fond de logique, nous ne croyons pas qu'il sera possible de faire augmenter les tarifs du sciage jusqu'au niveau de ceux d'Amsterdam. Puisqu'on ne pourra faire baisser les tarifs de sciage d'Amsterdam, on se trouvera devant le dilemme de l'augmentation des tarifs belges sans que cela occasionne pourtant un nivellement absolu.

* *

En raison de la grosse quantité de petits kops irréguliers que l'on fait en Belgique, le clivage y est devenu un métier très lucratif. Le vieux Bredero disait : « Ça peut changer ». Lorsque les pierres sciées formaient la masse de ce qu'on taillait, tout le monde croyait que c'en était fini du clivage. Tandis que dans toutes les parties de l'industrie on travaillait activement, les cliveurs se croisaient les bras en regardant tristement cette activité. Ils connurent alors, durant des mois et des mois, un douloureux chômage. L'avenir se présentait désolant, la perspective désespérante.

A Amsterdam, une Commission fut constituée dans le but de tenter quelque chose au profit des camarades qui avaient connu autrefois un certain bien-être et qui se trouvaient maintenant à bout de ressources. On avait compris par « faire quelque chose » : se créer la possibilité, grâce à un soutien pécuniaire, de leur faire apprendre une autre branche du métier : le sciage ou le débrutage. Cela n'a nullement réussi. Heureusement sans avoir de suites désastreuses.

Un revirement heureux dans l'industrie rendit superflu ce mouvement en faveur de ces camarades. Le marché revint bientôt apparaître beaucoup de marchandises à cliver, et le salut se présenta sous cet aspect. Il n'était que temps, car l'eau était montée jusqu'aux lèvres.

Le travail revenait, mais surtout à Anvers. Amsterdam n'en profitait presque pas du tout. Des cliveurs d'Amsterdam allèrent au début vers les bords de l'Escaut, et ils s'y installèrent définitivement plus tard. Ce déménagement n'a rien à voir avec un mouvement de rivalité ou de concurrence. Les salaires de ces cliveurs varient entre 80 et 100 florins

par semaine. On trouve encore quelques exceptions dépassant de beaucoup ces chiffres et, naturellement, d'autres restant en dessous.

* *

Les frais généraux en Belgique sont bien plus bas qu'à Amsterdam. En dehors de toute influence de change, c'était ainsi, mais à la suite des fluctuations dans le change, la différence s'est encore fortement accentuée.

Le total des frais de place et d'éclairage (y compris le gaz pour le chauffage des dops) se monte à Anvers à 27 francs par semaine et par moulin. En plusieurs localités de la campagne c'est encore meilleur marché. A Amsterdam cela se monte à 5 florins 25 cents calculé sur la durée d'un an, par conséquent en moyenne 55 % au-dessus.

La propreté des fabriques laisse beaucoup à désirer. Pendant des années on sembla se contenter de la situation malsaine, dans le sens littéral du mot. Aujourd'hui les collègues se révoltent contre cela et l'action pour obtenir des améliorations, fermement soutenue par le Comité de l'A. D. B., bat son plein.

Point n'est besoin d'aller voir à Amsterdam, où les fabriques sont des sanatoriums de propreté en comparaison avec la plupart des établis crasseux de Belgique. Il y a à Anvers quelques tailleries bien aménagées. La fabrique de MM. Lipschütz et Gutwirth est un modèle du genre. Vu du dehors le bâtiment n'est guère beau. On ne s'est pas appliqué apparemment à la beauté d'architecture du fronton, mais tous les soins ont été pour l'intérieur. Les salles de travail font une excellente impression, et la question d'hygiène a trouvé ici une bonne solution.

On a merveilleusement réussi. Une cuisine adjacente à la fabrique, délivre des déjeuners aux ouvriers à raison de 2 fr. 75. On y trouve aussi d'autres consommations. Du café et du thé sont versés gratuitement. En face des endroits obscurs rencontrés lors de notre pérégrination, c'est un point lumineux qui console. C'est un exemple à suivre.

* *

Le frottage des plateaux se fait principalement à la main à Anvers. Le prix en est de 12 francs. Comme suite des proportions du change, la moitié moins cher qu'à Amsterdam. A plusieurs endroits de la campagne on frotte également à la main. La majorité cependant se sert de la machine. Très curieux est le jugement différent au sujet des plateaux frottés à la main ou à la machine. Bien qu'un grand nombre de polisseurs prétendent ne pouvoir se servir des plateaux rodés à la machine, d'un autre côté plus de six mille collègues dans les centres différents, démontrent depuis de longues années la possibilité d'accomplir leur travail avec ce système. A Amsterdam, où l'on se montre assez difficile sur ce point, on trouve aussi, ici et là, un personnel faisant l'emploi des plateaux rodés à la machine.

* *

Bien que les proportions du change procurent un avantage, dans quelques cas même un avantage notable aux employeurs, la concurrence des salaires de quelques personnels soi-disant Hollandais qui se sont établis à Anvers, ne s'est montrée d'aucune signification, surtout en ce qui concerne ces salaires mêmes. Ces personnels sont pour une bonne part composés de Hollandais, parce que les marchandises qu'on y taille se prêtent plutôt

aux aptitudes des ouvriers d'Amsterdam. Les Belges ne vont pas vite dans le bon scié et le fermé (grosseurs moyennes) façonnées ordinairement. Les Hollandais s'y montrent leurs maîtres. Qu'ils fassent travailler à la semaine ou aux pièces, les employeurs n'enregistrent point un gros profit du fait de faire tailler ces bruts en Belgique. Nous avons remarqué un de ces employeurs qui se réjouit en quelque sorte d'envenimer la Belgique contre Amsterdam et vice-versa. Ce monsieur ne peut arriver à se tenir debout de pied ferme, pour ainsi dire. En dépit de ce que les salaires payés ne soient pas des plus bas, il éprouve de la peine à trouver des ouvriers. Dans ces derniers temps, le personnel déjà pas bien nombreux, s'est encore rétréci par suite du départ de quelques polisseurs qui ne voulaient pas entendre la moindre observation.

Les polisseurs Belges d'ailleurs, sont très brefs sur ce point. Lorsqu'il y a quelque chose qui cloche, ils mettent leur paletot et s'en vont. Ils ne font pas beaucoup de boniments. Cette attitude indifférente s'explique assez, puisqu'on peut trouver immédiatement une place ailleurs. Dans tous les cas, on ne craint pas d'être congédié.

Nous avons dit à l'un de ces patrons Hollandais sans ambages, qu'il s'était mis le doigt dans l'œil en s'établissant à Anvers. Il avait cru y faire travailler à des prix d'occasion, et ses espérances avaient été déçues.

Le travail confié aux commissionnaires revient probablement meilleur marché comme tarif. Un négociant-fabricant Hollandais n'adopte pas facilement le système. Le bénéfice récupéré d'un côté, se perd doublement de l'autre. Quoiqu'il en soit, les 120 ouvriers des trois personnels de patrons hollandais établis à Anvers procurent à ceux-ci moins de bénéfices qu'ils n'avaient escomptés en s'y fixant. Cela ne compense pas toutes les péripéties de ce déplacement. C'est du moins l'impression que nous avons reçue.

* *

Nous avons vu aussi travailler des Hollandais à Anvers, qui trouveraient difficilement de l'occupation à Amsterdam. Ils taillent ordinairement une marchandise de qualité inférieure, d'une façon honnêtement sabotée. Lorsque ce genre est fait à Amsterdam, certains patrons ont toutes sortes de remarques à faire au sujet de la quantité de travail fournie et du façonnage. Ici on s'assujettit en bien des cas aux nécessités résultant du rapport entre la qualité du travail et celle de la main-d'œuvre.

Comme dans l'industrie métallurgique, où toutes sortes d'ouvriers peuvent trouver du travail par suite de la classification en ouvriers d'instruction complète, partielle ou sans instruction professionnelle, il existe également dans l'industrie diamantaire belge la possibilité de trouver de l'emploi pour des ouvriers techniquement parfaits, et mêmes incapables.

Les employeurs Hollandais sont vivement prêts à délivrer un brevet d'incapacité aux gens. Et puisque ces messieurs ne font rien pour garder les ouvriers moins habiles dans les moments moins favorables de l'industrie, ces collègues là se trouvent par ce fait dans une condition peu enviable. « Nous n'avons pas une institution philanthropique » voilà ce que l'on ne cesse de répéter. En Belgique on ne fait pas une affaire philanthropique non plus du commerce. Mais les ouvriers moins parfaits, peuvent trouver plus facilement du

travail; à cause de la grande variété de marchandises qu'on taille.

Des collègues mis « au rancart » à Amsterdam, et qui ne pouvaient plus trouver un morceau de pain convenable dans notre métier, s'en sont allés à Anvers et y ont trouvé du travail suivant leurs aptitudes. Ils ont ainsi retrouvé une reconfortante confiance en eux-mêmes.

A la première occasion ces collègues retournent au foyer, mais souvent ils se voient contraints à nouveau de partir à l'étranger, loin des leurs. Habituellement, il ne s'agit pas de jeunes gens. Ceux-là s'assimilent plus aisément. A un certain âge c'est difficile, ou cela ne peut même pas se faire. Si ce n'était cela, un plus grand nombre de ces ouvriers là iraient chercher leur salut à Anvers. Ceux qui, résidant sur les bords de l'Escaut actuellement, furent l'objet de toutes les taquineries et vexations à Amsterdam, présentent maintenant un aspect duquel on peut déduire qu'ils se sentent allégés d'un poids qu'ils durent trainer dans un milieu qui leur reprochait leur tare, et ils se montrent contents d'avoir échappé à ce milieu. Bien qu'ils n'aient pas trouvé le paradis, ils ont du moins retrouvé leur amour propre. Et c'est quelque chose d'une grande valeur pour le père de famille vis-à-vis de sa femme et de ses enfants. Nous avons rencontré des collègues de cette catégorie dans des personnels hollandais. Si ces hommes s'étaient présentés dans la même maison à Amsterdam, ils n'auraient pas été embauchés. Il existe des chefs aimables qui font accompagner leur refus d'embauchage de la remarque : « qu'ils ne sont pas les dirigeants d'un asile pour vagabonds ou vieillards ». On n'est pas aussi cruel en Belgique ; on n'a pas besoin de l'être.

* *

Conjointement aux proportions du change, le coût de la vie est moins cher en Belgique qu'en des pays de haute valeur monétaire. Bien qu'une hausse assez sensible se dessine clairement et qu'en général on se plaigne en des milieux populaires de la cherté des vivres, la dépréciation de l'argent n'a toutefois pas provoqué une hausse équivalente dans les prix des denrées alimentaires et autres. Notons aussi que les impôts en Belgique ne sont pas aussi exténuants qu'en Hollande, par exemple. Si on payait selon le taux réel de ses revenus, on devrait verser notablement plus. Mais où est le Belge qui s'inquiète des prescriptions à ce sujet ? Et les Belges-Hollandais se sont montrés de bons élèves.

De tout cela, il ressort que le diamantaire vit plus facilement en Belgique de son salaire qu'en Hollande. Ses revenus sont sensiblement plus élevés que ceux des ouvriers d'autres corps de métier. En examinant la question des salaires, c'est là un facteur dont les Belges auront à tenir compte. Le salaire dans les autres métiers est de beaucoup en dessous de celui des diamantaires. Pour ces prolétaires là, la valeur dépréciée de leur monnaie a occasionné un malaise parce que leurs salaires ne sont pas augmentés en proportion de la diminution de l'argent. Ce n'est pas le cas, du moins pas dans les mêmes dimensions pour nos collègues. Eux ne connaissent point des salaires aussi terriblement onéreux. Ils peuvent être plus bas, compté en monnaie hollandaise, qu'à Amsterdam, la valeur marchande de leur

salaire même inférieur, est plus haute en Belgique que sur les bords de l'Amstel. Pour une bonne part, c'est la conséquence des impôts pour lesquels on ne se casse pas la tête en Belgique.

Contrairement à ce qui se passait autrefois lorsque les ouvriers les moins capables s'en allaient vers Anvers afin d'y chercher du travail qu'ils ne réussissaient pas à trouver à Amsterdam, ce sont maintenant les plus habiles qui s'évadent à Anvers afin de se soustraire aux griffes du fisc. Nous croyons fermement que si on n'était pas tenu par toutes sortes d'obligations... (des enfants en pleine instruction scolaire, etc...), les dizaines d'émigrants actuels monteraient bientôt à des centaines.

La presse syndicale a maintes et maintes fois démontré les conséquences désastreuses pour l'industrie diamantaire, résultant des manigances des autorités du fisc, nous ne nous croyons pas tenus d'en parler plus amplement dans ce rapport. Quelques négociants en diamant et en boort se sont déplacés à Anvers pour ces mêmes raisons. Ils s'y sont établis et ils y ont amplifié ainsi le mouvement commercial. En comparant les chiffres des salaires, on devra tenir compte pour la Belgique et pour la France également, du coût de la vie. La valeur de l'argent et sa capacité marchande doivent être envisagées au sujet des conditions de vie de nos collègues.

Ce qui est cependant fatal, c'est que les négociants et patrons ne tiennent compte des conséquences du change, que lorsqu'elles sont à leur avantage. Ils ne demandent point, si un lot de diamants a été taillé en Hollande, en Belgique ou en France, mais quel en est le prix. S'il est meilleur marché dans un pays à valeur monétaire dépréciée, ils lui donnent la priorité. Et ce n'est pas seulement le marchand de diamants qui agit de la sorte. Tout le monde à peu près en fait autant. Le mouvement qui se produit dans presque tous les pays en faveur de l'industrie nationale démontre suffisamment que la plupart des gens ne visent que leurs intérêts immédiats en achetant les produits de l'étranger. Même dans la vie privée on dit : le plus avantageux fait l'affaire. On ne doit donc pas s'attendre à autre chose lorsqu'il s'agit d'un marchand.

Eh bien ! nous touchons à l'essence même de la question, qui émeut tant les collègues dans les pays à change élevé. Ne serait-ce pas possible, vu notre toute petite armée internationale, de créer une réglementation qui fera disparaître les grosses différences entre les salaires des centres différents ? La lutte entre les pays à change bas et à change élevé (hormis l'Allemagne qui forme une contradiction en elle-même), paralyse tout. Les bonnes intentions ne sont pas comprises. Chacun se bat pour sa propre paroisse, et à la fin on s'éloigne tellement les uns des autres, qu'on ne pourra plus se comprendre du tout.

Nous avons essayé dans ce rapport sur notre voyage à travers les centres diamantaires d'Europe, de faire droit à toutes les considérations et à toutes les réflexions. Le camouflage de ces pensées eut pu rendre encore plus noir le ciel qui est déjà couvert de tant de malentendus. Seule une collaboration internationale énergique, pourra donner une solution à cette question extrêmement compliquée. Nous reviendrons à cela, lors de notre aperçu final de ce rapport.

PAYS-BAS

C'est sous ce titre que nous causerons d'Amsterdam, car en dehors de la capitale des Pays-Bas, on ne taille du diamant qu'à Hilversum, près de la ville, et sur une petite échelle seulement. Toute l'industrie de la « campagne » de la Hollande s'est concentrée là. A cette situation, l'A. N. D. B. doit en partie sa position extraordinairement solide. Amsterdam, le centre prépondérant au début, dut céder sa place à la Belgique, pour n'occuper que le second rang. Luttant désespérément contre la concurrence du change, Amsterdam dut se rendre finalement. C'est-à-dire : que la base des salaires qui fut à un niveau très élevé, ne put être maintenue, sinon l'industrie hollandaise serait complètement anéantie. Il a fallu à nos camarades une belle maîtrise pour consentir à sacrifier une bonne part de ce qui avait été conquis.

Il faut savoir se plier aux circonstances. Et les circonstances étaient depuis longtemps graves. Les chiffres qui suivent le démontrent clairement.

Avant la grande guerre en Août 1914, Amsterdam comptait 10.267 diamantaires, dont 7.633 ouvriers en brillant. Ce nombre s'accrut pendant la guerre et arriva à son apogée en mars 1917 avec 11.985 collègues, comprenant 2.580 ouvriers de la branche des rosiers (ouvriers en roses). Cette augmentation du nombre d'ouvriers était due à l'admission de 861 réfugiés belges diamantaires. Tout d'abord ces collègues réfugiés de Belgique furent réunis en un groupe à part dénommé : « Admis C ». Ce groupe comptait 954 mem-

Malgré la mauvaise qualité de la poudre recueillie pour la plus grande partie dans les ateliers inoccupés le dernier envoi nous donne :

18.040 FRANCS

Utilisez votre cercle de fer !

bres. Au moment de leur inscription définitive au Syndicat, ils étaient encore 661. 93 des leurs avaient disparu du métier.

A cette même époque, les clandestins furent organisés. A Amsterdam aussi, un certain nombre de personnes avaient appris le métier sans le consentement préalable du Syndicat. Lorsque pendant la guerre, le « Trust Transatlantique Néerlandais » exerçait un contrôle serré sur le diamant, on décida d'adopter ces gens au sein de l'organisation, suivant l'exemple de la Belgique, où on avait agi de même. On n'éprouva aucune difficulté à les faire syndiquer, tous ces clandestins étant impatients d'entrer à l'organisation.

Le total du nombre de ces gens était de 982 personnes dont 790 hommes et 192 femmes. De ces 982 collègues, 139 travaillaient dans la branche des roses. Pour le but que nous poursuivons, nous compterons seulement les professionnels du brillant, au nombre de 843. Il est peut-être assez intéressant de relater que de ces 843 clandestins, 132 seulement ou 15 et demi % du nombre originaire, appartiennent encore à notre métier.

Par suite de la crise jusqu'alors inconnue dans notre industrie, le nombre de diamantaires est descendu à 6.220 dont 5.481 collègues pour le brillant, répartis comme suit :

TVLOL	5.232	81	44	71	5.428
SCIAGE	(F)	4	»	»	4
	(H)	285	1	3	289
CLIVAGE	(F)	16	»	»	16
	(H)	137	9	»	146
DÉBRUTAGE	(F)	403	18	»	421
	(H)	325	17	4	350
SERTISSAGE	(F)	4	»	»	4
	(H)	697	4	5	709
POLISSAGE (Hommes)		3.361	32	32	64
A. N. D. B.		3.361	32	32	64
Betsalel		32	32	64	3.489
Patrimonium		32	32	64	3.489
St-Edouard		64	32	32	3.489
TOTAUX		3.489	32	32	3.489

On peut ajouter à cela 50 collègues appartenant administrativement à la branche des kops anglais, mais qui travaillent dans le brillant, ce qui porte le nombre à 5.478 diamantaires.

Le nombre d'apprentis est de 300, dont 100 sont déjà inscrits depuis des années, mais ne sont pas entrés par suite de la crise.

Par ces tableaux on voit aussi qu'en dehors de l'A. N. D. B., il y a trois autres organisations. Vu l'effectif de leurs membres, elles n'ont qu'une signification minime.

L'A. N. D. B. entretient des relations amicales avec la Société Juive de « Betsalel » et celle des Protestants « Patrimonium ». Les deux Sociétés ont une représentation au sein du Conseil Syndical Général, et elles contribuent aux frais occasionnés par l'action syndicale.

Il n'existe pas de relations avec la Société Catholique de « St-Edouard ». Ses membres sont néanmoins obligés de se conformer strictement aux conditions de travail stipulées par le Conseil Général Syndical de l'A.N.D.B. Ils n'ont aucune voix au chapitre et doivent se soumettre à la direction du Bond. Puisque les membres de cette Société se conforment très exactement aux décisions qui leur font porter un joug quelque peu déshonorant en tant que membres d'une autre organisation, on se soucie bien peu de ce petit cénacle de diamantaires. Ils ne font du tort qu'à eux-mêmes. Le Comité actuel de cette Société se montre de bonne volonté, mais il semble que la force lui manque pour réparer les fautes commises par ses prédécesseurs.

Le déclin de l'industrie diamantaire d'Amsterdam préoccupait beaucoup plus les permanents de l'organisation syndicale que la question de « St-Edouard ». Durant les années 1920-1922, il y eut un chômage inconnu jusqu'alors, à Amsterdam. Les autres centres

eurent également à subir cette crise, mais pas dans la même proportion qu'Amsterdam. Lorsque le travail revint peu à peu, tous les centres en eurent leur part, sauf la Hollande. Par suite du refus du Bond de sacrifier les avantages conquis, le chômage se prolongeait.

L'entassement des augmentations et allocations, fit que les salaires du mois d'août 1916, se trouvaient doublés en mai 1920. De ces 100 %, une part considérable, c'est-à-dire 44 %, furent définitivement incorporés dans les chiffres fixes des tarifs pleins, et les salaires à la semaine furent augmentés de 55 %. L'allocation de 35 % sur les salaires et tarifs, dut être supprimée à la suite de la différence des changes et il fut convenu que cette allocation serait restituée dans la mesure où le permettrait le cours du franc belge. Elle fut portée à 10 % le 9 mai, puis oscilla entre 10 et 15 % et fut définitivement supprimée vers la fin mai 1921.

Ces salaires élevés, dont le taux cependant n'était élevé qu'en comparaison de ceux des autres centres, semblaient un obstacle au retour du travail. Finalement, contraints par des faits indéniables, on en était arrivé à la conviction que toute résistance serait stérile. Cela ne pouvait aboutir qu'à la disparition totale de l'industrie diamantaire de la Hollande. (A suivre).

AUX DIAMANTAIRES !

UN AVERTISSEMENT

Nous recevons, par le canal de l'A. U. D., la communication suivante de la Fédération des Métaux Allemande :

Deux ouvriers diamantaires de Idar, répondant à une offre, s'étaient rendus en Espagne pour y être embauchés.

Le salaire promis était de 450 pesetas par mois, mais, lorsque les ouvriers eurent accompli leur première semaine de travail, le patron déclara qu'il ne pouvait payer que 350 pesetas. Bien que le contrat ne contint aucune mention concernant la production, le patron alléguait que la production était moindre que celle exigée et qu'elle devait atteindre 100 carats par mois.

La durée du travail est de 54 heures par semaine.

L'atelier comprend quatre places et une installation pour le débrutage qui doit se faire au pédalier. On travaille de la « retaille », d'un façonnage très ancien. Pas de boort : la poudre provenant du débrutage doit suffire au polissage.

Les 350 pesetas sont notoirement insuffisantes pour satisfaire aux besoins de première nécessité.

La firme a l'intention de chercher des ouvriers dans d'autres centres. Voici son adresse : Jouan GRIMALT, Celle Christiana, 12, Barcelone.

Avis aux camarades qui pourraient recevoir des offres de cette maison.

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