

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 collective digne de leur rôle social.

ABONNEMENTS

France. — Un an 10 fr.
Autres pays. — Un an. 15 fr.

Rédacteur

René DALLOZ

TÉLÉPHONE 74

Bureaux

MAISON DU PEUPLE

SAINT-CLAUDE (Jura)

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

Une Visite à l'Industrie Diamantaire belge

Depuis deux années que je ne m'étais rendu en Belgique, j'ai profité d'une réunion du bureau de l'A. U. D. pour m'arrêter à Anvers où j'ai jugé utile dans la période d'activité qui se manifeste actuellement dans l'industrie belge principalement, de m'intéresser de nouveau aux conditions de travail.

Je me suis fait conduire dans différents ateliers d'Anvers et de la Campine, et l'on pourra trouver ci-après, toutes les indications utiles que j'en ai rapportées.

Je dirai tout de suite que les prix de travail pratiqués en Belgique, ne nous donnent plus au cours du change depuis la dévaluation monétaire, un prix correspondant suffisant, et cela surtout dans la petite pierre et les marchandises sciées.

Et pourtant la situation des diamantaires belges ressort assez bonne, car les salaires gagnés par eux sont dans l'ensemble les salaires les plus élevés de la Belgique et sont en corrélation avec le coût de la vie.

J'ai remarqué, sans vouloir généraliser, que certains prix dans l'alimentation et la bonneterie sont les mêmes en francs belges que ceux en vigueur chez nous en francs français. Ce qui démontre nettement que les salaires pratiqués en Belgique, sans être très élevés, permettent de vivre d'une façon assez normale.

D'autre part, dans les prix payés pour le petit brillant et surtout le chaton, la grande concurrence que nous subissons réside dans la méthode de travail, qu'elle soit celle avec le sertisseur, mais plus encore avec la nouvelle méthode employée à l'Ecole Professionnelle du Syndicat de l'Industrie Diamantaire Belge (Syndicat Patronal), où l'on arrive à supprimer le sertisseur et à diminuer les frais, tout en donnant une aussi grande production, sinon supérieure.

En général, le travail se fait presque partout à la passe, des ouvriers faisant la

mise en croix et d'autres le brillantage ou les plats, même dans le chaton.

Je n'ai rencontré, à part quelques exceptions, que des personnels jeunes.

A Anvers, on ne trouve pas de femmes dans les usines, à part au débrutage et dans la passe de préparation du sciage.

Dans la Campine, où l'on ne travaille que du chaton et du 16/16 presque rien qu'en fermé, on rencontre des femmes employées exclusivement dans le débrutage, et d'autres comme sertisseurs.

Elles ne sont cependant pas des sertisseurs complets, mais peuvent être considérées seulement comme metteurs en plomb, car elles n'exercent aucun contrôle sur le travail du polisseur à qui elles font voir toutes les pierres pendant la mise en croix.

Les prix que je mentionne ci-après sont tous en francs belges. Le cours actuel du change étant environ de moitié, il est facile de convertir ces prix en francs français en les divisant par deux.

L'Ecole Professionnelle de rééducation du S. I. D. B. — Ma première pensée fut de me faire conduire à l'Ecole Professionnelle de Rééducation du Syndicat de l'Industrie Diamantaire Belge, école dont j'ai déjà parlé dans notre bulletin *L'Ouvrier Diamantaire* ainsi que dans nos réunions d'organisations, et qui fut l'objet d'une très vive polémique entre la Direction du Syndicat patronal et notre camarade Van Berckelaer pour la raison que ce perfectionnement ou changement de méthode de travail se faisait avec le maintien de l'allocation de chômage aux élèves.

Elle n'est instituée que pour le travail de la petite pierre, 8/8 et petit brillant, où il est considéré que la concurrence allemande joue un rôle important dans cette fabrication. On n'y travaille donc que des marchandises sciées et de belle qualité.

Je suis reçu très courtoisement dans leur Bureau par les directeurs, MM. Beukelaer et Charles Rombouts, et c'est ce dernier qui me donnera toutes les explications.

Avant de me conduire dans les différents ateliers de l'Ecole qui compte 170 élèves environ, il me fait voir plusieurs parties de pierres 8/8 taillées par les élèves débutants; par ceux dont le séjour est d'environ un mois, et enfin par ceux dont le perfectionnement est terminé. Il me soumet aussi plusieurs parties de petits brillants.

Ces pierres varient comme poids dans les grosseurs de 25 pour 0.80; 25 pour 0.90; 25 pour un carat dans les 8/8, et de 15 à 20 pour un carat et aussi plus petit, dans le petit brillant.

Les 8/8 taillés par les débutants ne sont pas très bien faits, et cela se comprend. La régularité des facettes n'existe pas; mais par contre le rondis n'est jamais coupé.

Pour les ouvriers ayant terminé leur apprentissage, le travail est très uniforme, le rondis très régulier, et les tables assez grandes. La proportion est aussi très respectée.

On me fait voir aussi des pierres débrutées qui seront données à travailler. Pour débiter on donne à l'ouvrier, de préférence les plus grosses pierres pour le faciliter dans sa tâche.

Ensuite M. Rombouts m'explique et me démontre, le modèle en main et par des dessins, tout le maniement du dop mécanique allemand dont le S. I. D. B. a le brevet, et la méthode de travail employée.

Les ouvriers équarissent les pierres en « tournant », c'est-à-dire, en mettant sur le côté le coin qui vient d'être poli, ce qui permet de le voir et d'avoir ainsi un modèle pour tailler le second et ainsi de suite.

L'ouvrier se base donc sur la grandeur du coin précédent et sur l'équerre formée avec; et pour la pente du coin, sur la ligne d'intersection dont le prolongement doit être une diagonale de la table et doit partager la pierre en son milieu. Ceci pour l'équarrissage du dessus.

Pour le dessous, les ouvriers procèdent

aussi en « tournant » et commencent par le coin ayant le plus de matière à enlever. Le dessous se trouvent ainsi « centré » pour tailler le second coin.

Après m'avoir fait une véritable démonstration du dop mécanique employé, M. Rombouts me conduit alors dans deux ateliers de l'Ecole.

Le premier est un atelier de débutants qui sont des ouvriers polisseurs venus apprendre la méthode, et aussi des sertisseurs.

Pour bien définir aux camarades l'impression que j'ai ressentie à mon entrée dans cet atelier, et encore plus dans le second, je dois dire que les ouvriers que j'y ai rencontrés font tellement preuve d'assiduité qu'ils ressemblent plutôt à des machines.

Le personnel est jeune.

L'ouvrier travaille avec une seule tenaille et un seul dop, et sur un plateau sec spécialement préparé à l'avance avec le boort nécessaire. Il n'est donc pas employé de boort par les ouvriers.

Le plateau est commencé au bord et terminé vers le pivot ; les raies de travail et de polissage sont donc faites en remontant.

Tout en supprimant le sertisseur, cette manière de faire a, paraît-il, l'avantage de remonter le boort sur le plateau, alors que l'autre méthode employée a plutôt tendance à le chasser lorsqu'on « descend » les raies de travail et de polissage.

D'autre part, l'emploi du plateau sec évite l'encrassement des pierres travaillées complètement au dop mécanique.

Quelques ouvriers commencent le plateau à deux endroits à la fois, au bord, où la circonférence est plus grande pour la taille du coin, et au milieu pour la taille des petites facettes.

Dans cette usine où sont les débutants, on cherche principalement à adapter l'ouvrier au maniement du dop, l'habileté devant venir toute seule par la suite avec la pratique. Ces ouvriers ne sont donc pas poussés, et ne doivent pas appuyer sur la tenaille en travaillant.

Ces ouvriers, au bout de 8 ou 15 jours de travail avec cette nouvelle méthode, produisent chacun de 35 à 50 pierres 8/8 environ, par semaine.

En général, tous les ouvriers ont leur tablier fixé à la place avec des punaises pour éviter qu'une pierre vienne à tomber à terre lorsqu'il tourne la facette ou change la pierre du dop.

Pour ces dernières opérations, il retourne sans dessus dessous la tenaille devant lui sur l'établi et peut ainsi employer ses deux mains : la droite pour desserrer et resserrer l'écrou faisant fonctionner la griffe sur le pot ; et la gauche pour tourner la pierre sur une autre facette à présenter à la meule.

Tous les ouvriers manient donc la tenaille avec la main gauche et de la droite le compte-fils.

Je suis conduit ensuite dans un second atelier où le personnel a déjà pour le moins quatre mois d'école. Ces ouvriers ont terminé leur apprentissage. Ils produisent environ de 80 à 100 8/8 par semaine. Dans ce personnel, un ouvrier fait même ses 120 8/8.

Je trouve aussi un ouvrier âgé de 55 ans qui fait des petits 8/8 à la moyenne d'environ 100 par semaine.

Je rencontre des ouvriers travaillant du petit brillant, dont des uns font leurs pierres tout du long, tandis que d'autres se partagent le travail entre metteurs en croix et brillantiers.

Un ouvrier faisant du petit brillant produit environ 45 pierres complètes par semaine.

Les prix de façon payés sont les derniers tarifs élaborés à la suite des grèves de juillet.

8/8 payés de 3,50 à 4 francs suivant grosseur.

Petits brillants, payés 10,85 le minimum.

Toutes les pierres, 8/8 ou petits brillants, sont mises en croix avant d'être brillantées.

Les ouvriers équarissent d'abord tous les dessus et ensuite tous les dessous.

Pour les plats ou le brillantage, ils finissent d'abord tous les dessus avant de commencer le dessous des pierres.

Les tables sont polies au plomb. Il n'est pas fait de culasses.

A cette école la plupart des ouvriers se perfectionnent et continuent de percevoir l'indemnité de chômage.

Cependant, après environ quatre semaines de travail à cette méthode, l'ouvrier arrive à dépasser la production de 52 8/8 par semaine. Il reçoit alors une prime de un franc pour chaque pierre produite en plus.

Par exemple, un ouvrier qui a produit 78 pierres dans sa semaine reçoit : 78 moins 52 égale 26 francs de prime.

(Je crois devoir rappeler, concernant l'Ecole Professionnelle, que pour les ouvriers qui continuent de percevoir l'indemnité de chômage, le patron qui fournit le travail à l'école, est tenu de payer le tarif en vigueur, et les bénéfices ainsi réalisés, servent à assurer le fonctionnement de l'école qui paie aussi les frais de déplacement des élèves. En outre, des sommes seront mises à la disposition du Ministre de l'Hygiène).

(A suivre).

R. DALLOZ.

Le Salon des Diamants à l'Exposition de Bruxelles

L'occasion m'étant offerte de visiter l'Exposition de Bruxelles, sans vouloir faire part à nos lecteurs et amis de tout ce qui relève de l'Exposition où l'on est absorbé par toutes les multiples choses produites et fabriquées par les nombreux pays représentés et surtout

par le développement sans cesse accru des moyens mécaniques de production qui démontrent que l'homme n'est plus qu'un serviteur de la machine, j'ai porté toute mon attention sur le salon des diamants, et c'est à ce sujet que je consacrerai mon exposé.

Le salon des diamants qui est certainement une des curiosités de l'Exposition a place dans le Palais des Textiles et fait l'objet de la plus grande admiration de la foule énorme des visiteurs qui se pressent chaque jour dès son ouverture à 11 heures.

Je me rends tout d'abord au Stand de l'A. D. B. où je suis reçu fraternellement par notre camarade Trouillard qui travaille là pour la démonstration comme polisseur.

L'installation, tout en étant simple, groupe à part celui du clivage, tout le matériel moderne ayant trait aux trois branches de l'industrie : sciage, débrutage et polissage.

La passe du sciage dont le matériel est fourni par la maison Bettonville, comprend une série de 19 scies qui sont alimentées en travail par quelques patrons scieurs anversois. Le camarade scieur (De Groot) est après scier des petites pierres, 60/4 environ.

Pour le débrutage démontré par Sebrechts — le camarade qui a été mon cicérone pour la visite de quelques ateliers d'Anvers — on trouve tous les accessoires nécessaires employés par le débuteur. Celui-ci vient de terminer une marquise de 10 carats pour laquelle il a dû faire fabriquer spécialement un dop.

Le camarade Trouillard est en train de tailler 18 pierres pesant 48 carats.

Comme c'est pour la démonstration, il travaille tantôt avec un système de dop mécanique, tantôt un autre, ou avec le plomb. Il emploie aussi bien le dop le plus ancien qui date de plus de trente ans, que les derniers dops inventés. Tout le chauffage pour le sertissage des pierres est assuré par le « Buttagaz ».

La vitrine du stand est complètement garnie de tous les instruments et outils employés tant par les ouvriers que dans les bureaux, et dont l'exposition revient spécialement à M. Stijssels, le fournisseur bien connu des diamantaires.

Accolé au mur, face à la vitrine, un grand tableau rapporte en quelques phrases ce qu'a fait l'A. D. B. pour ses membres au cours de l'année écoulée :

A. D. B. — Fondation en 1895. — (40^e anniversaire). — Propriétaire de la plus grande fabrique de la Belgique « De Daad ».

La caisse de maladie a donné en 1934 : 3.311.331 francs.

La caisse des pensions a soutenu 260 camarades.

Le fonds chirurgical a payé pour ses membres : 481.154 francs.

Le Rayon de Soleil a soigné 478 malades pendant l'année.

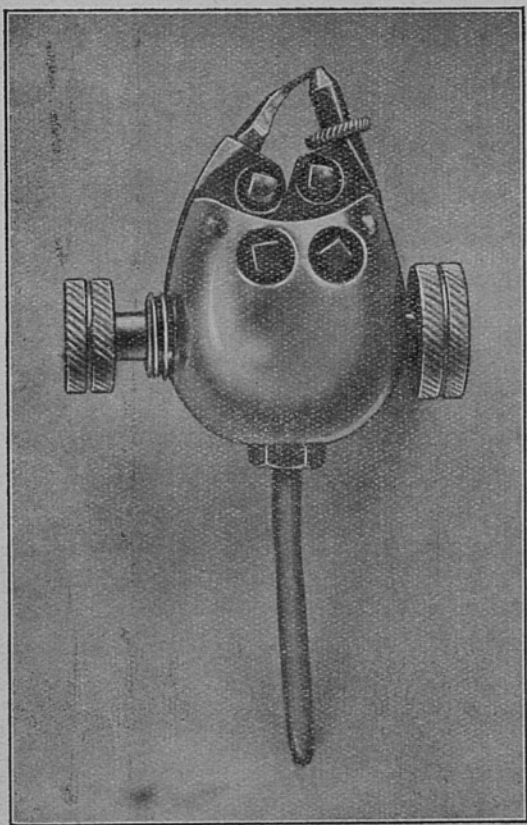
La caisse décès a alloué : 37.800 francs.

La bibliothèque a fait plus 50.000 prêts de volumes.

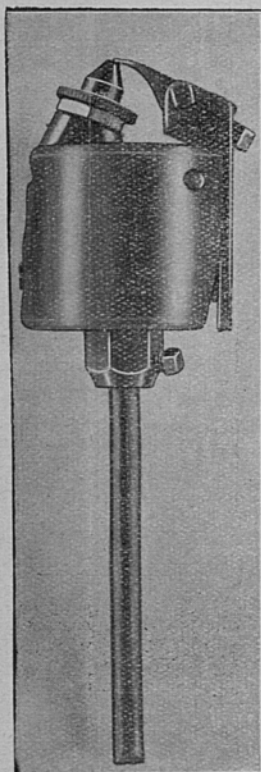
Après m'avoir traduit toutes ces indications, Trouillard me donne quelques détails complémentaires concernant la bibliothèque.

— Il y a quelque temps, me dit-il, une note du Gouvernement parue au « Journal Officiel », relatait que la bibliothèque de l'A. D. B. est de loin la plus importante de toutes les bibliothèques libres de la Belgique, plus importante aussi que la plupart des bibliothèques municipales. Elle possède 18.000 volumes.

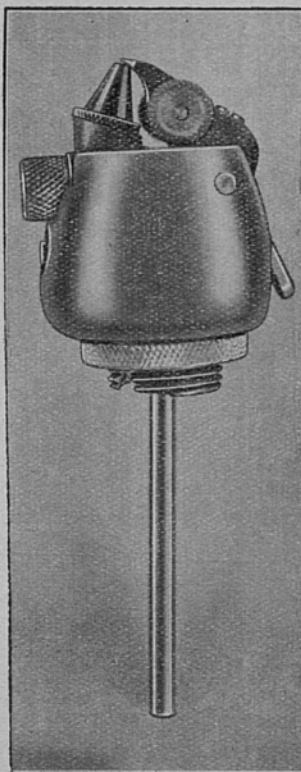
✧ Quelques spécimens de « DOPS » mécaniques ✧



Dop allemand (1933)
employé à l'Ecole du S. I. D. B.



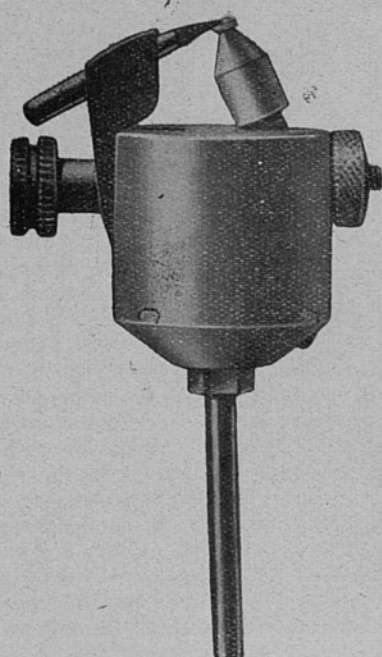
Dop « Heyler » 1933



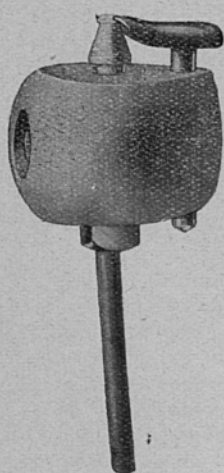
Dop « Rapid » 1935



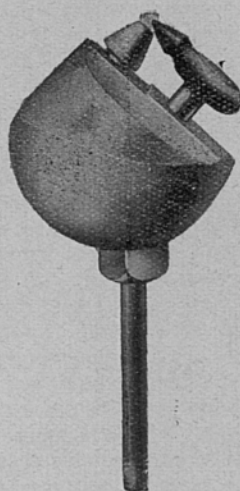
Dop français (Vandel) 1910



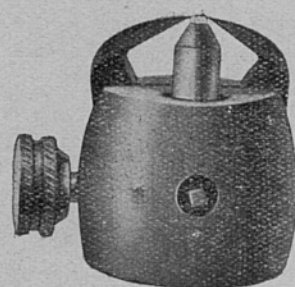
Dop Bettonville « Supra » 1929



Dop Bettonville (1902)
(Modèle table)



(Modèle coins)



Dop Bettonville « Idéal » 1912
(Modèle vu de face)



(Modèle vu de côté)

DIAMANTAIRE...

Syndiquez-vous ! Lisez et faites lire votre journal corporatif !

Ensuite, je visite les stands des grosses firmes qui ont exposé différentes et magnifiques collections, toutes présentées dans la plus stricte simplicité sur un fonds de velours bleu sur lequel les diamants se découpent majestueusement.

C'est d'abord au premier stand, un collier venant de la cour impériale de Russie, composé seulement de très grosses pierres, mais de taille ancienne, et qui pèse au total près de 800 grammes.

Dans ce même stand sont exposés côte à côte d'une façon toute particulière, chacun sous un microscopie, en raison de leur poids minuscule, un petit diamant de la grosseur de 800 au carat taillé en brillant, et un taillé en marquise 32/24 pesant 0.0003 de grammes, soit de la grosseur de 667 au carat.

Sur la vitre du stand est fixé une lunette qui permet à l'œil de trouver rapidement la direction du microscope et l'on aperçoit de cette façon les pierres en question dont on découpe très nettement toutes les facettes du dessus. On se rend compte très bien aussi que le dessous est taillé, mais puis-je affirmer que toutes les facettes y sont et aussi que ces pierres pèsent exactement le poids indiqué ?

Ce n'est pas que je voudrais suspecter les indications données, mais la chose peut paraître tellement invraisemblable aux camarades à qui je rapporte ces faits que la croyance de celui qui n'a pu se rendre compte de visu, est réellement difficile à capter.

Je déclare cependant que ce sont des pierres vraiment imperceptibles que l'œil nu ne rencontre que sous la forme d'un point blanc sur la petite plaquette de velours noir lorsque le visiteur se penche de côté pour les voir sous le microscope, dans leur grandeur naturelle.

Le petit brillant est présenté par M. Van Den Broeck et la petite marquise par M. Hershkowitz.

Puis c'est le stand de M. Saks où sont présentés cinq gros et superbes diamants et une perle noire d'une grande rareté pesant elle seule plus de 28 carats. On me dit que cet ensemble représente une valeur dépassant 10 millions de francs belges.

Le stand de M. Gielens représente un petit avion entièrement serti de 2.300 pierres de diverses grosseurs symbolisant la première liaison Bruxelles-Congo belge dont l'itinéraire suivi est tracé sur une mappemonde noire par une suite de gros brillants.

La firme Lipschutz et Gurtwith présente une superbe collection de 400 carats imaginant les diamants d'Anvers répartis dans le monde entier. Ce sont neuf rivières de diamants de différentes tailles, brillants, marquises, baguettes, triangles, trapèzes, etc... partant en éventail du nom de Antwerpia écrit en diamants, suspendu sur un globe que chaque colonne formée de pierres de plus en plus grosses, vient rejoindre.

La Diamond Corporation fait aussi une exposition superbe de diamants bruts de formes, qualités et grosseurs très diverses.

Nous pouvons admirer une pierre de 167 carats, une de 98,68,57,55, etc., ainsi qu'une série de 100 cristaux d'une blancheur éclatante pesant chacun un carat la pièce. Il semble que ces pierres ont subi le talent du polisseur. Une plaquette de métal porte l'inscription :

« La Diamond Corporation contrôle 90 % de la production mondiale des diamants ».

Un autre stand, qui fait aussi la grande admiration des visiteurs et installé par M. Parser, montre par un ensemble d'outils, l'emploi du

diamant industriel dans différentes industries.

On peut remarquer des forêts de plusieurs grosseurs pour sondage, des outils pour écrire sur le verre, outils de tour utilisés dans la mécanique et le travail de l'ébonite, diamants de vitriers, filières, et surtout, une scie circulaire dont la circonférence est sertie de diamants dépassant légèrement l'épaisseur de la scie elle-même, et employée, paraît-il, dans la taille du marbre.

Il y a encore de nombreux autres exposants, fabricants, joailliers ou bijoutiers, dont les présentations font aussi le charme de ce superbe est surtout très riche attrait de l'Exposition. Toute cette fortune disparaît chaque soir dans des coffres placés sous l'habile surveillance de gardes.

Dans un coin du salon, on peut voir en miniature la première usine de celui qui trouva la taille du diamant en 1476, Louis de Berchem qui, s'il revenait, serait bien émerveillé du progrès et du développement considérable réalisé dans l'industrie, mais pourrait bien être aussi déçu de constater que la belle industrie que jadis il implanta, ne nourrit pas toujours son homme aujourd'hui.

Portant toujours mon attrait à la branche des diamants, j'ai pu admirer au Palais de l'Angleterre une très importante exposition de toutes les pierres précieuses existantes, blanches et de couleurs, rubis, saphirs, topaze, émeraudes, etc., jusqu'au diamant, et présentées dans toutes leurs qualités. Il y a même un diamant de 230 carats.

Cette présentation est dominée par un tableau portant l'inscription :

« L'Angleterre et son Empire colonial donne les 92 % de la production mondiale des pierres précieuses ».

D'autre part, le Palais du Portugal offre à l'attention du visiteur, les plus gros diamants du monde, mais bien entendu, seulement dans leur imitation de grosseur et de taille.

Le Cullinan est montré à l'état brut, pesant alors 3.024 carats, ainsi que les nombreuses pierres qui en ont été extraites dont les plus grossés pèsent 517 et 310 carats, taillées. Le Grand Mogol 279 ct., le Jubilé 239 ct., l'Orloff 193, et le Régent 136, et toute la gamme des gros diamants est aussi exposés.

Le salon des diamants est donc en même temps qu'une curiosité, une belle propagande pour le commerce et l'industrie, dont le mérite et les félicitations reviennent à tous les exposants. Mais je n'ai pu cependant, en admirant ces merveilleuses richesses ne représentant pourtant qu'une infime partie du grand luxe mondial, m'empêcher de penser aux ouvriers, à mes nombreux camarades qui contribuent par leurs capacités et leur travail à en relever la valeur et l'éclat, et dont les uns maintenant se morfondent dans le chômage, tandis que d'autres végètent en travaillant.

R. DALLOZ.

Valeurs Diamantifères et Marché des Diamants

Les valeurs diamantifères sont en progression constante depuis le début d'octobre par suite de l'amélioration générale du marché des diamants. Mais aussi un autre facteur a sans doute influé. Le Conseil de la De Beers

annoncerait prochainement la reprise des paiements en espèces sur les actions privilégiées, en même temps qu'un projet de règlement des arriérés de dividendes. On prévoit même la réouverture d'une ou deux mines au début de 1936.

La De Beers Ordinaire, après avoir baissé légèrement jusqu'à 353 au 3 octobre, a repris son ascension qu'elle a accentuée jusqu'à 484.50 le 23 novembre.

L'action Préférence a suivi la même courbe et de 986 au 4 octobre, est montée jusqu'à 1.149 le 23 novembre.

La Jagersfontein qui suit généralement les fluctuations des De Beers, est passée de 64.50 au 3 octobre; à 106 le 25 novembre.

Le marché des diamants demeure dans une situation favorable et le retour de nombreux acheteurs américains est certainement une des principales causes de cette activité. On signale des demandes dans toutes les sortes de marchandises, mais surtout en petites pierres. Les prix restent fermes.

Le marché du brut a été aussi très actif; cependant on parle que la Diamond Corporation ne ferait plus de vente avant 1936.

Aux Trésoriers des Syndicats Diamantaires Français

Dans sa dernière réunion, le Bureau de l'Alliance Universelle a pris la décision d'abaisser le taux de la cotisation, qui jusqu'alors était de 1/2 florin par an et par membre, à florin 0,10 (10 cents) soit au cours actuel du change, franc français 0,26 par trimestre et par membre, à compter du 1^{er} janvier 1936.

Elle est payable d'avance, pour tous les membres inscrits au début du trimestre.

En prenant bonne note de cette communication les trésoriers des organisations en retard dans le paiement de leurs différentes cotisations, voudront bien faire le nécessaire pour régulariser leur situation le plus tôt possible.

A cet effet, nous rappelons que la cotisation à l'Union Nationale est de 0,60 par semaine de travail et par membre et par conséquent n'est pas payée en cas de chômage total.

Celle du Rayon de Soleil est de 1 fr. par mois et payable même en cas de chômage total.

NOS MORTS

Nous avons le regret d'annoncer le décès de nos camarades :

Félicien RAYMOND

du Syndicat de Saint-Claude

décédé le 25 août 1935, à l'âge de 55 ans.

Jules GROSREY

du Syndicat de Saint-Claude

décédé le 11 septembre 1935, à l'âge de 64 ans.

Eugène FOURNIER

du Syndicat de Saint-Claude

décédé le 18 octobre 1935, à l'âge de 63 ans

A leurs familles si cruellement éprouvées, l'organisation adresse ses bien sincères condoléances.

Dans les Centres

Saint-Claude et ses sections. —

L'amélioration qui se dessine depuis plusieurs mois dans notre industrie se répercute tout de même sur notre centre où le nombre des effectifs au travail est en augmentation sur les mois précédents.

Une certaine quantité de travail en « rond » et en « fantaisie » est arrivée chez différents employeurs qui ont pu reprendre quelques ouvriers.

Les personnels de MM. Waille, Juhan, Rey René David, Jeantet et Vincent sont au travail de même que celui de la coopérative *Adamas*. La coopérative *Le Diamant* occupe maintenant tout son personnel qui n'est pas en congé.

— Nous croyons devoir signaler que M. Tournier, gendre de M. Waille, s'est établi à son compte et, depuis le 1^{er} septembre, occupe l'usine de M. Saintoyant.

— Nous prions les camarades en retard dans le paiement de leurs cotisations de bien vouloir s'en acquitter le plus tôt possible à la Permanence.

A cet effet, nous rappelons que la Permanence est ouverte tous les samedis après-midi de 14 à 17 heures.

— Nous insistons auprès des camarades des différents ateliers de la place actuellement au travail de bien vouloir faire le nécessaire par atelier pour la récupération de la poudre noire, qu'ils voudront bien remettre, dès que possible, à la Permanence où des cercles sont aussi à la disposition de ceux qui n'en auraient pas.

Thoiry. — Après un très long chômage, une dizaine d'ouvriers viennent de reprendre le travail à la coopérative. Espérons que cet indice de légère reprise aille s'accroissant et que ce petit centre retrouvera tout au moins une partie de l'activité qu'il a exercée dans le passé.

Lyon. — La situation demeure sans changement. A part un ou deux isolés qui

travaillent, le chômage demeure complet dans les usines.

BELGIQUE

La situation s'est encore améliorée en Belgique sur les mois passés. Le nombre des ouvriers au travail qui était de 6.500 environ au début de septembre pour l'A.D.B. seulement, n'a cessé de s'accroître chaque semaine et atteint 7.290 au début de novembre. Le chiffre total des ouvriers au travail en Belgique peut être évalué à environ 12.000 actuellement.

— Les mesures de protection prises contre les centres allemands ont été levées par suite d'une décision prise indépendamment par la Fédération des Bourses de Diamants qui a conclu un accord direct avec les allemands, tendant à l'augmentation des prix de main-d'œuvre de ces derniers.

Cet événement qui suscitait au début de vives protestations de la part des organismes professionnels, semble avoir trouvé un apaisement.

— La Commission paritaire instituée par le Ministre du Travail, après avoir subi une augmentation du nombre de ses membres qui a été portée à 7 pour chacune des parties ouvrière et patronale, a tenu deux premières réunions.

Mais il semble ressortir certaines difficultés sur le sujet principalement soumis à son étude, l'application de la semaine de 40 heures à toute l'industrie, par suite de l'opposition de membres patrons qui y subordonnent immédiatement la question de l'apprentissage et réclament à cet effet que soient faits des apprentis dans la branche des petites pierres, 8/8 et petits brillants.

HOLLANDE

En Hollande la situation n'a pas subi beaucoup de changement. Le nombre des effectifs au travail après avoir été en augmentation sensible, est en diminution depuis le début de novembre à 1.442 contre 1.700 au 21 septembre.

Le nombre des chômeurs demeure aux environs de 3.000.

STATISTIQUE

des Syndiqués, des Ouvriers occupés et des Chômeurs

ANVERS

	Syndiqués	Ouvriers occupés
Du 29 juillet au 3 août...	11.230	6.406
Du 5 au 10 août.....	11.245	6.406
Du 12 au 17 août.....	11.245	6.406
Du 19 au 24 —	11.266	6.127
Du 26 au 31 —	11.303	6.421
Du 2 au 7 septembre.....	11.380	6.600
Du 9 au 14 —	11.320	6.694
Du 16 au 21 —	11.338	6.853
Du 23 au 28 —	11.387	6.998
Du 30 septemb. au 5 octob.	11.413	7.224
Du 7 au 12 octobre.....	11.431	7.231
Du 14 au 19 —	11.428	7.355
Du 21 au 26 —	11.446	7.329
Du 28 octobre au 2 novemb.	11.473	7.290

AMSTERDAM

	Ouvriers occupés	Chômeurs
Du 5 au 10 août.....	1.565	3.019
Du 12 au 17 —	1.555	2.982
Du 19 au 24 —	1.551	2.997
Du 26 au 31 —	1.575	2.959
Du 2 au 7 septembre ..	1.632	2.892
Du 9 au 14 —	1.682	2.834
Du 16 au 21 —	1.701	2.817
Du 23 au 28 —	1.671	2.835
Du 30 sept. au 5 octobre ..	1.617	2.897
Du 7 au 12 —	1.555	2.925
Du 14 au 19 —	1.525	2.949
Du 21 au 26 —	1.518	2.929
Du 28 octobre au 2 novemb.	1.466	2.981
Du 4 au 9 novembre	1.442	2.990

TOUT ce qui concerne...

l'Outillage pour Diamantaires

André CURTIL

6, Boulevard Emile-Zola

Grand-Plan, SAINT-CLAUDE

TRAVAIL SOIGNÉ

UNE NOUVEAUTÉ :

Notre PINCE MÉTALLIQUE (Tenaille)

(Modèle déposé)

PLAQUETTES ACIER, Rabotées

assurant à la pince une assise impeccable

D. BETTONVILLE

9, Rue de la Blanchisserie

ANVERS

Spécialiste pour tous Outillages

concernant le métier diamantaire

MACHINES A SCIER & A BRUTER

Scies pour Machines à scier

Dops mécaniques et Dops « Idéal »

Fil de cuivre rouge pour Dops

Imprimerie de la Maison du Peuple — Saint-Claude



R. C. St-Claude 1.961

Le Gérant, René DALLOZ.

Les Dops .L MARCHANDEAU

sont en vente à la Permanence

Essayez-les...

Il ne vous en coûtera pas un sou.

DIAMANTAIRES, LAPIDAIRES!

LOUPES

Exigez les loupes poinçonnées **DAVIDS** à grossissements spéciaux

CIMENT

Exigez le ciment hollandais gris et jaune, avec poinçons « **DAVIDS** », en plaques et en bâtons ; tient les pierres comme un roc.

I. D. DAVIDS & ZONEN

JODENBREESTRAT 103

AMSTERDAM (Hollande)

Les véritables ciments gris et jaunes, marque **DAVIDS**, sont en vente à St-Claude chez

M. L. DUBIEF, 14, Rue de la Poyat

M. Clovis PERRIER, Place de l'Abbaye