

UNIVERSITÉ DE LILLE. — FACULTÉ DE DROIT

# L'INDUSTRIE DE LA VERRERIE

dans le Nord de la France

(VITRES ET BOUTEILLES)

## THÈSE POUR LE DOCTORAT

(SCIENCES POLITIQUES ET ÉCONOMIQUES)

*Présentée et soutenue le Mardi 2 Mai 1911, à deux heures du soir*

PAR

MAURICE DAMIEN

*Président : M. AFTALION, Professeur.*

*Assesseurs : } MM. SCHATZ, Professeur.  
                  } DEPITRE, Agrégé*

LILLE

E. DUFRENOY, ÉDITEUR

10, Rue Jean-Bart, 10

1911

# FACULTÉ DE DROIT DE LILLE

---

## ENSEIGNEMENT

- MM. PILON (A. Q), Doyen, Professeur de Droit civil.  
VALLAS (I. Q), Professeur de Droit civil.  
LACOUR (I. Q), Professeur de Droit commercial.  
MOUCHET (I. Q), Professeur de Droit romain.  
JACQUEY (I. Q), Professeur de Droit international public  
et de Droit constitutionnel.  
COLLINET (I. Q), Professeur de Droit romain.  
GUERNIER (A. Q,  $\bar{\text{Q}}$ ), Professeur d'Économie politique,  
Député d'Ille-et-Vilaine.  
LÉVY ULLMANN, Professeur de Droit civil.  
AFTALION (A. Q), Professeur d'Économie politique et  
d'Histoire des Doctrines économiques.  
JÈZE (A. Q), Professeur de Droit administratif, chargé  
des fonctions d'Agrégé à la Faculté de Droit de Paris.  
DEMOGUE (A. Q), Professeur de Droit criminel.  
SCHATZ, (A. Q), Professeur de Législation et Économie  
industrielles et rurales.  
MOREL, Agrégé, Chargé de cours, chargé d'une mission  
en Tunisie.  
APPLETON, Agrégé, chargé de cours.  
BOULARD, Agrégé, chargé de cours.  
DEPITRE, Agrégé, chargé de cours.  
BLONDEL (I. Q), Professeur à la Faculté de Droit de  
Rennes, chargé du cours de Droit administratif.  
LAFERRIÈRE, Agrégé, chargé de cours.  
SCELLE, chargé de cours.  
MAUNIER, chargé de cours.

## ADMINISTRATION

- MM. PILON (A. Q), *Doyen*.  
DEMOGUE (A. Q), *Assesseur*.  
SANSON (I. Q), *Secrétaire*.

## DOYENS HONORAIRES

- MM. DE FOLLEVILLE (\*, I. Q).  
VALLAS (I. Q).  
WAHL (I. Q).

## PROFESSEURS HONORAIRES

- MM. DE FOLLEVILLE (\* I. Q).  
WAHL (I. Q).

## SECRETARE HONORAIRE

- M. PROVANSAL (I. Q).

BM.C.59

## AVANT-PROPOS

---

La France est une des grandes productrices de verre du monde.

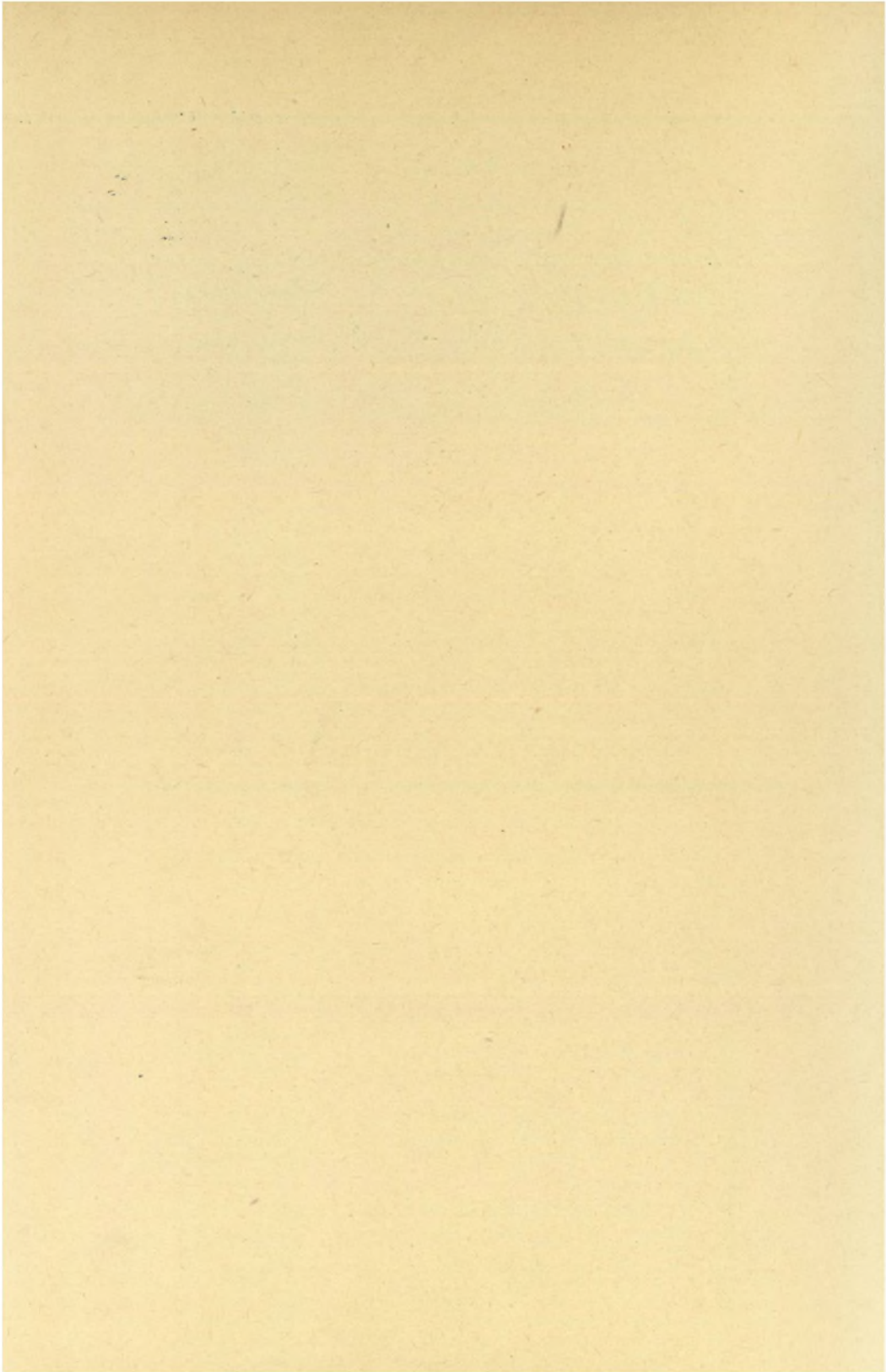
Dans la production française, la Région du Nord, principalement pour les vitres et pour les bouteilles, joue un rôle très important qu'il nous a paru intéressant d'étudier.

Nous nous demanderons d'abord quelles ont été les raisons qui ont fait naître et se développer cette industrie dans notre contrée.

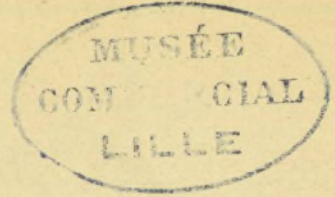
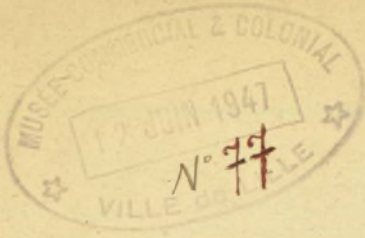
Nous étudierons les différentes ententes, les Cartells conclus par les maîtres verriers pour défendre la prospérité de leurs établissements, et, après avoir examiné les débouchés commerciaux, nous terminerons par l'application des lois réglementant le travail et les questions ouvrières.

Si sur chacun de ces points notre étude est suffisamment approfondie, comme nous nous efforcerons de le faire, nous espérons arriver à donner une idée assez exacte du rôle économique de la Région du Nord dans la production des vitres et des bouteilles.

---



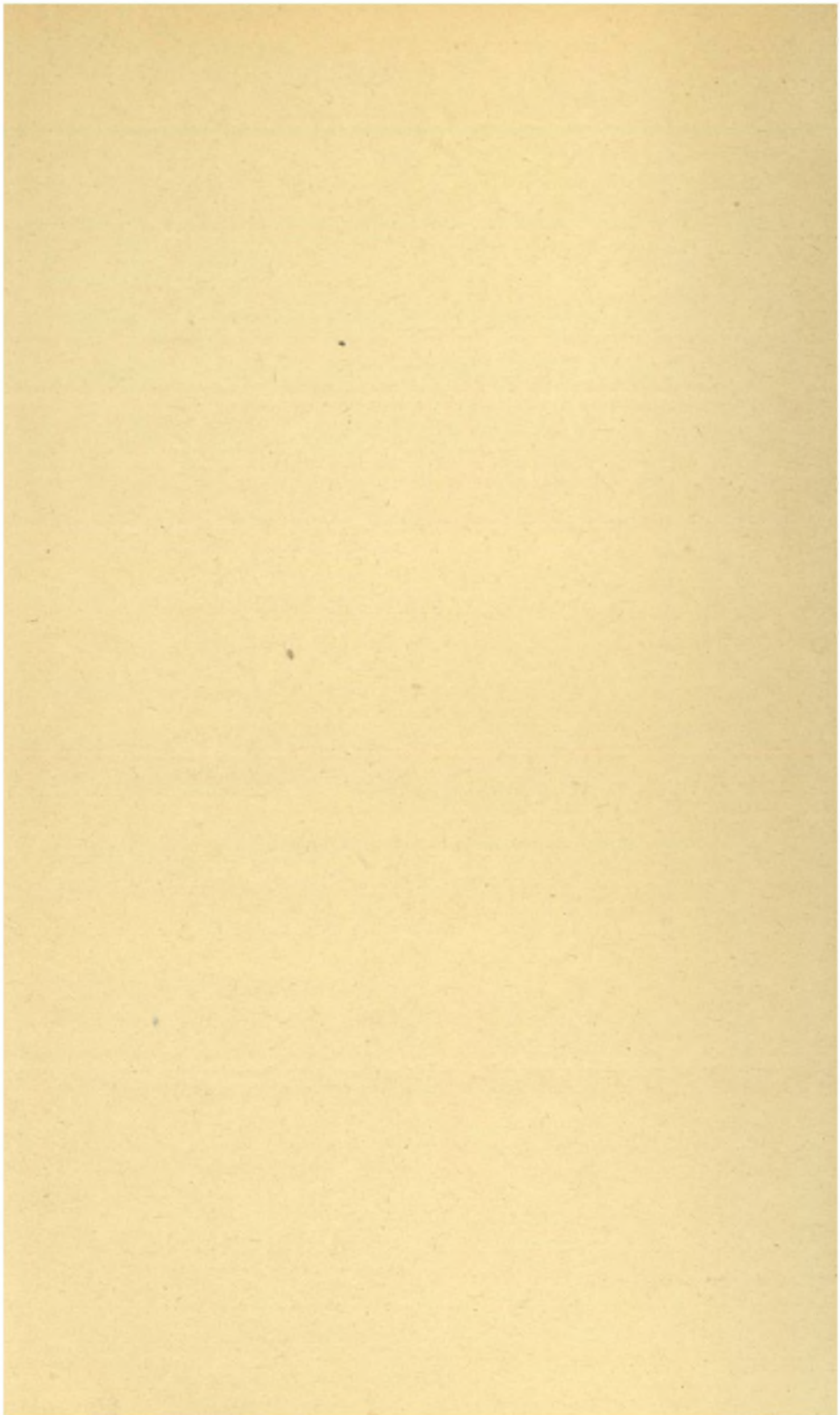
NO 215 389-1641-1655



CHAPITRE PREMIER

---

DÉVELOPPEMENT ET CONCENTRATION



CHAPITRE PREMIER

---

**DÉVELOPPEMENT & CONCENTRATION**

---

**Section Première**

**APPARITION ET DÉVELOPPEMENT**

DE

**L'INDUSTRIE DE LA VERRERIE DANS LA RÉGION DU NORD**

Les premières verreries françaises, qui employaient le bois pour chauffer leurs fours, s'établirent à proximité des forêts pour bénéficier de l'économie très appréciable réalisée sur les frais de transport de combustible.

- Il est fait mention de verreries existant au XIII<sup>e</sup> siècle, en Normandie, dans la forêt d'Eu. En 1330, des usines sont créées dans la forêt de Lyons, et succes-

sivement dans les autres forêts de la Province (1).

La consommation considérable de bois faite dans les verreries nécessitait parfois l'intervention des pouvoirs publics. En 1619, pour ménager les forêts affectées à l'approvisionnement de la ville de Rouen, le Parlement imposa aux verriers de l'endroit la condition de ne se servir que de charbon de terre. Déjà, en 1616, un verrier du Faubourg Saint-Sever avait fait venir d'Angleterre de la houille, pour suppléer au bois qui lui manquait (2).

A cette occasion, il est intéressant de remarquer que l'Angleterre, qui nous devança de beaucoup dans l'usage industriel de la houille, ne l'appliqua au chauffage des fours que vers 1635, dans une verrerie de Savoy-House, à Londres.

#### § 1. — APPARITION DES VERRERIES DANS LE NORD

Désormais, les maîtres verriers vont rechercher la proximité des centres miniers.

Vers 1680, des verriers de Lorraine s'établirent en Belgique, dans les centres charbonniers de Liège et de Charleroi.

En 1720, le marquis Jean-Marie Desandrouins découvrait à Fresnes d'importants gisements houillers,

(1) MALEPEYRE. *Manuel complet du verrier*. Tome I, page 11.

(2) MALEPEYRE. *Op. cit.*, page 12.



qui furent mis en exploitation par une Société devenue depuis la Compagnie des Mines d'Anzin. Des verriers belges de Lodelinsart vinrent alors établir leur industrie à Anzin et à Fresnes.

C'est cette communauté d'origine qui explique la ressemblance existant entre les moyens de production des verreries du Nord de la France et ceux des verreries belges.

A la fin du XVIII<sup>e</sup> siècle, d'après DIEUDONNÉ, six verreries sont en activité dans le département du Nord et occupent en moyenne une quarantaine d'ouvriers.

A cette époque, les moyens de production ne se sont guère perfectionnés. Les fours à fusion qui n'ont subi d'autres transformations que celles nécessitées par la substitution de la houille au bois, ont encore, dans leurs organes essentiels, l'aspect des fours employés plusieurs siècles auparavant. Les transports par route sont longs, difficiles et coûteux. Les approvisionnements de matières premières se faisaient par voitures, de même que la livraison des vitres et des bouteilles, à Paris, Amiens, Rouen, en Champagne, etc. Le prix de revient était par suite très élevé et les bouteilles étaient presque considérées comme des objets de luxe.

§ 2. — TRANSFORMATION DES APPAREILS  
DE PRODUCTION

Vers le milieu du XIX<sup>e</sup> siècle, apparaissent les chemins de fer et nos voies navigables se développent. Les débouchés s'étendent, et, pour augmenter la production, on songe à perfectionner les fours.

On essaie, par de hautes cheminées, d'activer le tirage, pour élever la température et obtenir une fusion plus rapide. Un maître verrier de Zwickau (Saxe) imagine le chauffage des fours par le gaz de houille (1). Cela permettait de régler facilement la flamme et d'éviter les inconvénients de la fumée. En séparant du foyer la chambre de fusion, on n'avait plus à craindre les projections dans le verre des parcelles de pyrites ou de charbon que produisait le combustible placé sur les grilles des anciens fours.

Enfin, après diverses autres transformations de détail qu'il serait peu intéressant d'étudier, on arriva aux fours à bassins, des frères SIEMENS.

Aux frères SIEMENS revient l'idée de faire servir la chaleur perdue qui s'échappait par les cheminées, à chauffer l'air atmosphérique alimentant la combustion et à augmenter ainsi la température des gaz avant leur arrivée dans le four.

(1) HENRIVAUX. *Le verre et le cristal*, page 146.

La découverte des fours à bassins a, dans l'histoire de l'industrie de la verrerie, une importance capitale.

Pour nous permettre de mieux la comprendre, nous allons donner rapidement la description des anciens fours à creusets, puis celle des fours à bassins, et énumérer les avantages des nouveaux fours. Nous étudierons ensuite le mouvement de concentration très marqué qui suivit la transformation des fours.

a) *Les fours à creusets.*

Jusqu'au XVIII<sup>e</sup> siècle, les fours employés en verrerie diffèrent peu de ceux dont les anciens nous ont laissé une vague description.

Le *four à creusets*, ou *four à pots*, était une sorte d'immense four de boulanger rectangulaire. Les creusets, au nombre de quatre, de six ou de huit, et parfois même de dix, étaient placés sur une banquette autour du four. Vis-à-vis de chaque creuset, dans la voûte, étaient ménagées des ouvertures ou *ouvreaux* qui permettaient de cueillir le verre pour le travailler. Les creusets étaient de grands pots en terre réfractaire, pouvant contenir de six cents à mille kilogrammes de matières vitrifiables. La confection en était très délicate; les creusets duraient plus ou moins longtemps, suivant le soin apporté au mélange des terres réfractaires et l'habileté de l'ouvrier. Dès qu'un pot se brisait, il fallait le retirer du four et le remplacer. On devait,

pour cela, démolir une partie du four et arrêter le chauffage : il s'ensuivait une perte de temps très préjudiciable et une dépense très grande de combustible. En outre, par leur forme, les creusets utilisaient mal la capacité des fours. La chaleur se répartissant inégalement, la fusion était souvent irrégulière : le travail et la qualité du produit en souffraient.

Tous ces inconvénients firent songer à remplacer les pots par un grand creuset unique, par un bassin occupant toute la *sole* du four.

b) *Les fours à bassins.*

Ils comprennent deux parties distinctes : le *four* proprement dit et le *gazogène*.

Le four a des dimensions variables.

Dans les verreries à vitres, il a environ vingt mètres de longueur sur quatre mètres à quatre mètres cinquante de largeur ; certains atteignent même vingt-huit à trente mètres sur cinq mètres.

Dans les verreries à bouteilles, ses dimensions sont plus réduites : elles ne dépassent guère douze à quinze mètres sur quatre mètres.

Le four a toujours la forme d'un rectangle affectant à l'une de ses extrémités la forme circulaire et ses parois sont en briques alumineuses réfractaires.

Nous l'avons dit plus haut, ce sont les Frères SIEMENS qui perfectionnèrent les fours à bassins et trou-

vèrent les moyens d'atteindre la haute température nécessaire à la fusion des matières vitrifiables. Ils eurent l'idée de faire servir la chaleur perdue avec les gaz qui s'échappent dans les cheminées, à réchauffer l'air destiné à alimenter la combustion et les gaz qui forment le combustible. Ils obtinrent ce résultat en interposant entre le four et la cheminée un *récupérateur*, c'est-à-dire une chambre cloisonnée à l'aide de briques, qui s'échauffera et qui servira, une fois portée à une température convenable, au chauffage du gaz. A l'aide de deux récupérateurs commandés par un jeu de soupapes, on comprend qu'il est possible d'établir un fonctionnement continu : l'un d'eux s'échauffe, pendant que l'autre préalablement porté à une haute température, chauffe les gaz.

L'enfournement des matières vitrifiables apportées des chambres de mélange, a lieu à l'arrière du four, par une large porte. La cueillette du verre se fait à l'extrémité opposée, sur la partie circulaire, par des ouvreaux en nombre variable. Vis-à-vis de chaque ouverture se trouve une plate-forme, plus élevée dans les verreries à vitres où elle comprend en plus une *fosse de longage*, dans laquelle le souffleur balance le cylindre pour l'allonger.

L'ouveau et sa plate-forme forment *la place* et on désigne souvent la capacité de production d'un four par le nombre de ses places.

c) *Avantages des nouveaux fours*

Les avantages que présentent les nouveaux fours sont très importants.

Le principal avantage, c'est l'augmentation de production (1).

Au lieu de produire pendant dix heures seulement sur vingt-quatre heures, les fours à bassins sont susceptibles d'une production continue, soit une augmentation de 58 %.

Dans les nouveaux fours, en effet, le travail continu est possible, parce que le verre y est toujours prêt à être travaillé quand la matière en fusion arrive près des ouvreaux, tandis qu'à l'autre extrémité, on enfourne sans cesse la *composition*. (2).

Autrefois, après un travail de dix heures, les creusets étaient vides, et quand on les avait remplis à nouveau de composition, il fallait quatorze heures de fusion avant que le verre fût propre à être travaillé.

Un second avantage, très appréciable des nouveaux fours, c'est la diminution du prix de revient.

D'abord, la consommation de charbon y est très

(1) Avec le même nombre de places, un four à bassins produit 12.600 bouteilles, alors qu'un four à creusets en produisait 5.000.

(2) On appelle *composition*, le mélange de sable, de sulfate de soude et de calcaire, matières premières qui donneront du verre par la fusion.

réduite : l'économie réalisée de ce fait atteint 40 et même 50 %. Alors que dans les fours à creusets, pour produire 100 bouteilles, il fallait consommer 196 à 200 kilogrammes de houille, on n'en consomme plus actuellement que 116 kilogrammes, soit 42 % en moins.

Tous les mois, et parfois même plus souvent, il fallait changer les creusets et démolir par conséquent une partie du four. Désormais, avec les nouveaux fours, il n'y aura lieu de faire des réparations importantes qu'une fois l'an.

Les fours à bassins permettent encore de réaliser une économie sur la main-d'œuvre.

Le personnel occupé à la fusion y est réduit ; il fallait en effet, avec les fours à creusets, remplir chaque creuset, le surveiller pendant la fusion, alors que, actuellement, l'enfournement se faisant par une seule ouverture, le nombre des ouvriers employés à ce travail a pu être réduit de moitié.

Enfin, en dehors des avantages consistant dans l'augmentation de production et dans la diminution du prix de revient, il faut noter aussi que les nouveaux fours ont rendu le travail plus régulier et plus comode.

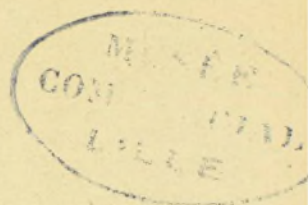
Dans les fours à creusets, le verre ne fondait pas uniformément ; il présentait des différences d'allures de creuset à creuset, et le cueillage devenait de plus en plus difficile à mesure que le pot se vidait.

Aujourd'hui, le verre, dans le bassin, est homogène pour tous les ouvreaux et le niveau du cueillage reste constant, puisque pendant la durée du travail, on ne cesse d'enfourner des matières premières. Joignez à cela que la disposition des ouvreaux est plus commode et que les trois ouvriers qui concourent à la fabrication d'une bouteille ou d'un manchon se gênent beaucoup moins et peuvent travailler plus librement.

En présence des nombreux avantages qu'offraient les fours à bassins, les anciens fours étaient destinés à disparaître complètement.

---





## Section Deuxième

### LA CONCENTRATION DANS LES VERRERIES DU NORD

Avec le développement du machinisme, sous la Restauration, avec la création des chemins de fer, sous la Monarchie de Juillet, l'industrie prit en France un essor considérable.

Les besoins croissants d'un marché dont la circonférence s'élargissait sans cesse firent se développer, se grouper, se concentrer les forces productives.

La grande production, en groupant tous les facteurs de la production, main-d'œuvre, capitaux, agents naturels, emplacements, réussit à les économiser, c'est-à-dire qu'elle arrive à produire la même quantité de richesses avec moins de frais ou, ce qui revient au même, à produire davantage avec les mêmes frais.

Le maître verrier qui a deux fours en activité et qui en ajoute un troisième à son usine, puis un quatrième, ne verra pas augmenter ses frais de production d'un tiers ou du double. Sa production sera bien augmentée d'un tiers ou doublée; mais le coût de production n'augmentera pas dans une proportion aussi grande : il sera donc en réalité diminué.

§ 1. — MARCHE DE LA CONCENTRATION  
DANS NOTRE RÉGION

Les premières verreries qui s'établirent dans la région du Nord de la France occupaient une quarantaine d'ouvriers chacune. C'étaient de petites usines déjà arrivées à la dernière étape de l'évolution industrielle.

Vers le milieu du siècle dernier, la consommation du verre, tant à vitres qu'à bouteilles, augmenta considérablement.

Le développement général de l'Industrie dans toutes ses branches amena la création d'usines autour desquelles vinrent se grouper les populations ouvrières. Les constructions sont nombreuses, les commandes de verre à vitres se multiplient non seulement en France, mais à l'étranger où se manifestent des besoins analogues.

Le commerce des vins s'est étendu. Il faut des bouteilles, surtout aux époques de prospérité où la récolte est abondante.

Tous ces besoins vont grandir sans cesse, et devant les demandes, il a fallu accroître la production.

Les verreries se sont multipliées : on a amélioré et agrandi les fours, et les recherches faites dans le but de perfectionner les moyens de production vont aboutir à la découverte des fours à bassins.

Vers 1885 (1) s'établirent les premiers fours à bassins; ils devaient produire une très grande perturbation dans l'Industrie verrière.

Ainsi que nous l'avons fait remarquer plus haut, les avantages des fours à bassins étaient tels que les anciens fours ne pouvaient subsister. Il y avait une telle différence dans le coût de production que les maîtres verriers, qui, faute de capitaux, ne purent transformer leurs fours, se virent contraints de fermer leur établissement et de licencier leurs ouvriers. L'outillage utilisable était souvent racheté par les autres maîtres verriers et les ouvriers étaient embauchés d'autant plus facilement que le nombre de souffleurs par four à bassins était triple de celui des fours à creusets. L'usine elle-même était vendue, les fours démolis et les bâtiments affectés dans la suite à un autre genre d'exploitation industrielle. Si on remarque que les usines, dès qu'elles cessèrent d'être en activité, soit à la suite de la transformation des fours, soit depuis, après diverses crises, furent toujours abandonnées complètement ou vendues après démolition des fours à des industriels non verriers, on peut se demander s'il n'y eut pas des conventions secrètes, des arrangements auxquels les maîtres verriers ne devaient pas être étrangers.

L'exploitation des fours à bassins devait amener à

(1) La verrerie à bouteilles de Denain possédait un four à bassins dès 1880.

différentes époques des crises de surproduction dans lesquelles sombrèrent plusieurs verreries : ainsi s'accrut le mouvement de concentration.

Le tableau suivant servira à nous rendre compte des progrès de la concentration de l'industrie de la verrerie dans la région du Nord. Il indique quels étaient, à diverses époques, le nombre des établissements en activité et le nombre moyen des ouvriers occupés dans chaque usine.

ANNÉES	VERRERIES A VITRES		VERRERIES A BOUTEILLES	
	NOMBRE DES		NOMBRE DES	
	Etablisse <sup>ts</sup>	Ouvriers	Etablisse <sup>ts</sup>	Ouvriers
1880	17	134	18	147
1890	13	214	10	315
1900	12	265	8	388
1910	10	338	6	466

## § 2. — AVENIR DE LA CONCENTRATION

Semble-t-il que la limite extrême de la concentration soit atteinte ? Ou bien, avec les progrès incessants du machinisme, le mouvement sera-t-il poussé plus avant ?

Nous penchons vers cette deuxième hypothèse. Elle nous amène à l'examen de la question de la machine à souffler.

a) *Les machines à souffler*

Les difficultés rencontrées par les maîtres verriers pour le recrutement des ouvriers et leur désir de voir diminuer le prix de revient, les ont conduits à chercher à remplacer le souffleur par une machine capable de produire davantage et de supprimer une partie de la main-d'œuvre.

C'est pour la verrerie à bouteilles que de grands progrès ont été réalisés.

En dehors de l'économie réalisée sur le coût de production, l'adoption des machines à souffler promettait aux industriels une sécurité bien plus grande au point de vue de l'organisation du travail et, en particulier, au point de vue des grèves, par suite du peu de préparation et d'apprentissage nécessaire au personnel.

Les premiers essais de soufflage mécanique furent peu satisfaisants. Les machines de MM. ASHLEY, VERNAY, de Bordeaux, et MAUSSIER, de St-Galmier, ne donnèrent pas de bons résultats.

Ces nombreux insuccès avaient persuadé le public et les maîtres verriers qu'on ne parviendrait jamais à fabriquer les bouteilles mécaniquement, quand fut inventée la machine BOUCHER.

A la suite d'une grève survenue à la verrerie de Cognac, chez M. BOUCHER, son usine fut mise à l'index

par la Fédération des ouvriers verriers. M. BOUCHER se mit à l'œuvre et, après un travail opiniâtre, imagina la machine qui porte son nom et fonctionne chez lui depuis 1894.

Avec la machine *Boucher*, l'ouvrier principal, le *souffleur* devenu inutile, est remplacé par le *mouleur* dont l'apprentissage, au lieu d'exiger sept ou huit années, peut être fait en quelques jours. Un enfant d'une quinzaine d'années peut même, au bout d'une semaine d'essai, fabriquer des bouteilles au moins aussi parfaites que celles obtenues par les procédés anciens.

Au point de vue de la résistance à la pression, des expériences ont prouvé que des bouteilles de 700 grammes fabriquées mécaniquement ont donné une moyenne de résistance de 23 kilogr. 600 par centimètre carré, tandis que les bouteilles de même forme et du même poids, fabriquées au même moment avec le même verre, par des ouvriers choisis, n'ont donné qu'une résistance de 23 kilogr. 300.

Pour ce qui est de la production, le cueilleur de verre ou *grand garçon* peut alimenter deux machines à souffler desservies par un seul mouleur.

La durée de fabrication d'une bouteille étant de 40 secondes, on peut produire, à l'heure, de 80 à 85 bouteilles (1).

(1) Sans machine, un souffleur aidé d'un grand garçon et du gamin, fait 60 à 65 bouteilles à l'heure en moyenne.

En huit heures, les trois ouvriers produisent 1.200 bouteilles, ce qui fait 3.600 pour les trois postes de la journée (1), c'est-à-dire 1.800 bouteilles par machine.

En dehors de la machine Boucher, il en existe d'autres analogues et produisant à peu près le même nombre de bouteilles. Mais il y a aussi la machine *Owen*, d'invention plus récente, qui offre en plus l'avantage de cueillir le verre elle-même, si bien que, servie par un seul ouvrier, elle peut produire 11 bouteilles à la minute, soit 660 à l'heure et 15.840 bouteilles pour les trois postes de la journée, c'est-à-dire le travail de trente souffleurs.

b) *Leurs inconvénients pour nos verreries.*

On peut voir par ce qui précède quelle perturbation amènerait l'adoption des machines à souffler dans les verreries à bouteilles du Nord. Il s'ensuivrait fatalement une crise de surproduction et une accentuation nouvelle du mouvement de concentration.

L'inconvénient que présentent les machines à souffler pour les verreries du Nord, c'est que les industriels doivent, pour les besoins de leur clientèle, fabriquer des bouteilles de formes très différentes (2).

(1) Sans machine, les trois postes n'auraient fabriqué que 1500 bouteilles environ.

(2) Certaines verreries fabriquent jusqu'à 7 à 800 formes de bouteilles et parmi ces différents types, il en est de nombreux que les machines actuelles ne pourraient fabriquer.

La machine à souffler ne fait que des bouteilles uniformes; c'est pour cela qu'elle est en usage à Saint-Galmier, à Vittel, etc., dans tous les centres où l'on n'emploie que des bouteilles d'un seul type.

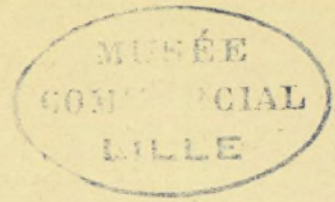
Peut-être arrivera-t-on à imaginer des machines assez perfectionnées pour se prêter à la diversité de fabrication exigée par la clientèle de nos usines du Nord.

La solution serait sans doute plus prochaine, si on réussissait à habituer la clientèle à être moins capricieuse et à se contenter d'un nombre restreint de formes de bouteilles.

Tout compte fait et bien que, tout en étant aussi solides, les bouteilles soufflées à la machine soient moins belles d'aspect que les autres bouteilles, il n'est pas chimérique de penser que, dans un avenir rapproché, la machine à souffler modifiée et perfectionnée sera adoptée dans toutes les verreries de notre région.

---

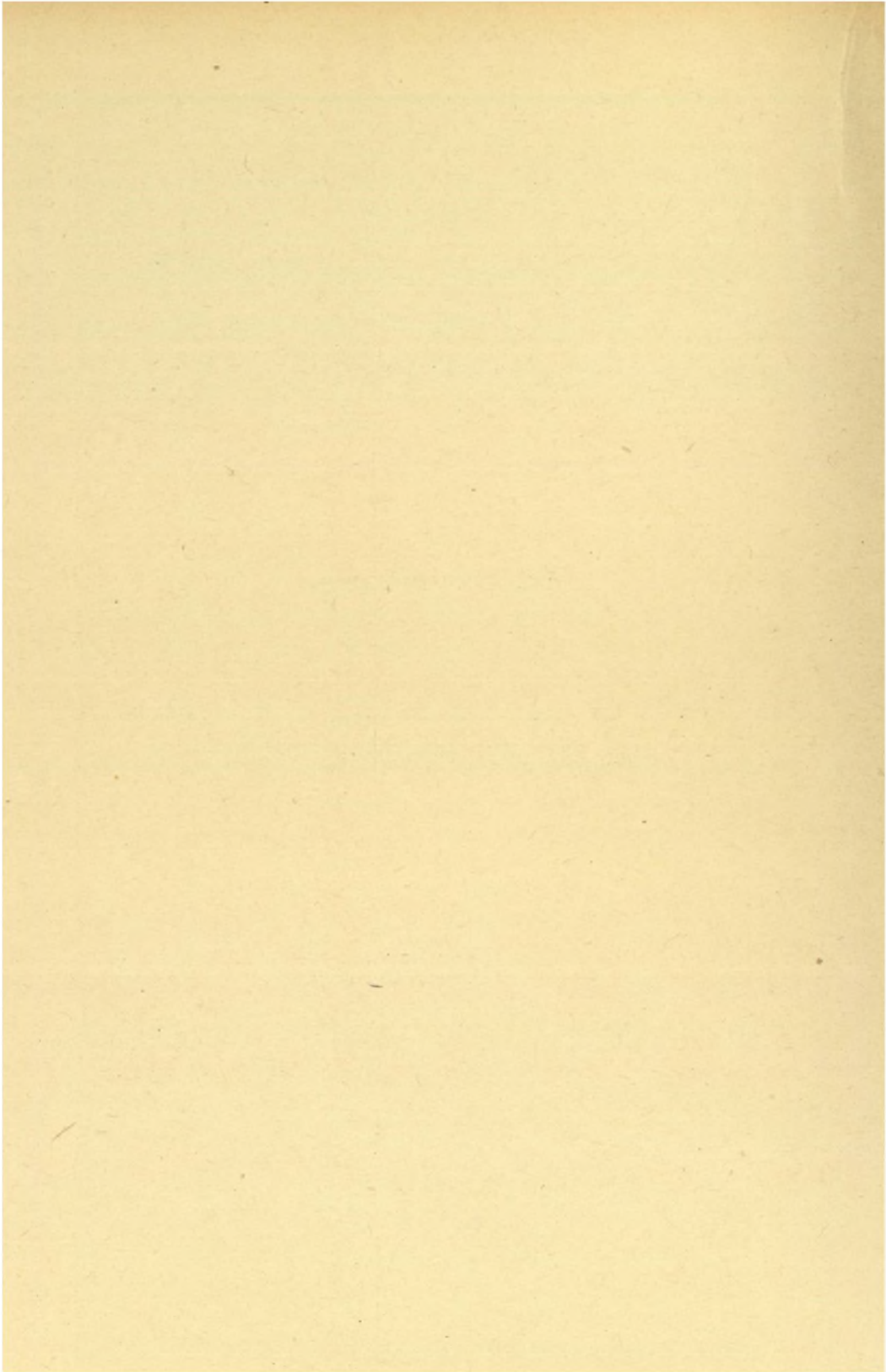




CHAPITRE DEUXIÈME

---

**LES ENTENTES ENTRE PRODUCTEURS**



## CHAPITRE DEUXIÈME

---

# LES ENTENTES ENTRE PRODUCTEURS

---

Avant d'aborder l'étude des différentes ententes conclues entre les maîtres verriers du Nord, nous allons, dans une section première, examiner quelles sont les conditions favorables qui peuvent assurer une certaine stabilité aux ententes. Dans une section deuxième, nous verrons les ententes dans la Verrerie à vitres, et dans une troisième celles de la Verrerie à bouteilles.

---

## Section Première

### CONDITIONS FACILITANT LES ENTENTES

Au fur et à mesure de leur examen, nous rechercherons si ces conditions se trouvent réalisées dans l'industrie du verre, et spécialement dans celle de notre région.

Voici quelles semblent être les différentes conditions favorables au bon succès des ententes.

1<sup>o</sup> LA CONCENTRATION et 2<sup>o</sup> LA LOCALISATION DANS UNE MÊME RÉGION. — En réduisant le nombre des industriels en concurrence, la concentration rend plus facile l'entente entre les producteurs. Si, en outre, les usines sont groupées dans une même région, les intérêts communs augmentent et les industriels pourront être facilement en relations fréquentes pour les défendre.

La Région du Nord, en particulier, présente ces deux caractères favorables aux ententes, et M. AFTALION les a notés dans son étude sur LES ENTENTES DANS LA FILATURE.

« La Région du Nord de la France, dit-il, présente

un champ favorable à la formation de cartells, grâce à deux traits de sa structure économique qui ont toujours compté parmi les facteurs principaux du développement des cartells, une concentration des entreprises assez accentuée..., une agglomération de branches entières ou presqu'entières de l'Industrie française, en des espaces restreints, en un même arrondissement, parfois en une ou deux villes et leur banlieue (1). »

Cette concentration et cette localisation s'observent dans la verrerie.

Nous avons vu diminuer le nombre des établissements en activité et s'accroître leur groupement à proximité de deux centres rapprochés : celui de Douai et celui de Valenciennes. Ce groupement des différentes usines facilite l'établissement de prix de vente identiques, les prix de transport et les taux des salaires étant insensiblement égaux.

Comme autres facteurs favorables aux ententes, il faut encore citer :

3° L'UNIFORMITÉ DU PRODUIT. — Dans les industries où il y a un trop grand nombre de produits différents et d'une comparaison difficile, la diversité des formes et des qualités a empêché souvent la création de cartells.

(1) AFTALION. *Les Cartels dans la région du Nord de la France*. Revue économique internationale, Janvier 1908 page 108.

Dans la filature, par exemple, « le défaut d'entière uniformité dans les filés fabriqués a mis obstacle au bon fonctionnement des cartells cotonniers. La difficulté se trouve aggravée dans la filature de lin où non seulement s'accuse une très grande diversité entre les établissements, mais où chaque usine produit plusieurs filés différents de même numéro (1) . »

Dans les verreries, aussi bien pour les vitres que pour les bouteilles, les articles produits par les différentes usines présentent actuellement une analogie complète.

4<sup>o</sup> UNE CERTAINE ÉGALITÉ DANS LES PRIX DE REVIENT ET DANS LES CONDITIONS DE FABRICATION. — On conçoit aisément que les industriels les mieux outillés ont intérêt à continuer la lutte : ils peuvent espérer vaincre leurs rivaux et tirer parti de leur avance.

Pour la verrerie, les ententes n'ont été possibles que lorsqu'un système de four unique eut été adopté partout.

Le premier syndicat formé, comme nous le verrons plus loin, ne put subsister : certains établissements n'ayant pas transformé leurs fours à creusets, il y avait une trop grande différence dans les prix de revient.

(1) AFTALION, op. cit. Page 109.

5° L'ABSENCE D'UN PRODUIT ÉQUIVALENT POUVANT ÊTRE AISÉMENT SUBSTITUÉ A CELUI QUE FABRIQUE L'INDUSTRIE A SYNDIQUER. — Ce succédané n'existe pas dans l'Industrie des bouteilles. Il n'y a guère que l'Industrie des vitres qui ait à craindre une concurrence de ce genre, celle des glaces minces auxquelles, selon M. HENRIVAUX, l'avenir semble appartenir. Elles sont d'une planimétrie parfaite et, selon lui, elles se substitueront peu à peu au verre à vitres (1).

Cependant le prix de revient des glaces est supérieur à celui des vitres et très probablement la concurrence ne sera réelle que du jour où il y aura égalité de prix.

6° L'ADHÉSION A LA CONVENTION DE LA GRANDE MAJORITÉ DES PRODUCTEURS DE L'INDUSTRIE A SYNDIQUER. — Si cette condition n'était pas remplie, la clause de limitation de la production ne profiterait qu'aux indépendants qui, libres de toute contrainte, tireraient parti, au détriment du cartell, de la réduction de l'offre.

La fixation d'un prix minimum de vente permettrait également aux indépendants de consentir un faible rabais pour enlever les commandes.

C'est ce qui s'est produit pour la Verrerie à vitres en 1891.

7° L'EXISTENCE D'UN RÉGIME DOUANIER PROTÉCTEUR OU L'ABSENCE DE CONCURRENCE ÉTRANGÈRE.—

(1) HENRIVAUX. *La Verrerie au XIX<sup>e</sup> siècle*. Page 80.

Comme nous le verrons en étudiant les questions commerciales, l'industrie française tant des vitres que des bouteilles est sérieusement concurrencée par les industries belges et allemandes.

Sous un régime de libre échange, par suite des prix de revient inférieurs de nos rivaux, notre industrie ne saurait résister. La protection douanière, en écartant les concurrents étrangers, engage nos producteurs nationaux à s'unir pour exercer une influence sur le marché intérieur.

Tels sont les différents facteurs favorables aux ententes, et nous avons constaté leur existence dans la verrerie.

Des ententes vont donc pouvoir se conclure, et ces ententes entre producteurs de verre dans notre région, sont d'autant plus intéressantes à étudier, qu'elles ont successivement revêtu différentes formes.

Nous y rencontrerons des cartells à forme simple, analogues à ceux que M. AFTALION a étudiés dans la filature de coton et de lin.

« Je ne veux m'attacher, dans ce travail, nous dit-il, qu'aux types primitifs, encore élémentaires de cartells, à ce que j'appellerai les cartells à forme simple, cartells de prix, cartells d'exportation, cartells de limitation de production, cartells sans organisation centrale puissante et durable, ententes qui se concluent à certaines périodes difficiles, ne limitant la



liberté des adhérents jaloux en général de leur indépendance, que pour un temps et sur des points restreints.

» Ce sont là des cartells d'ordinaire peu connus, parce qu'ils ne se manifestent d'aucune façon au public, ni, par exemple, par l'installation d'un bureau de vente, ni par des circulaires collectives, parce que leur fonctionnement ne nécessite guère que quelques réunions d'industriels, quelques décisions collectives tenues secrètes (1). »

Nous trouverons aussi, en opposition avec ces cartells à forme simple, le type supérieur des cartells, comptoir unique de vente, cartell avec fixation de contingent de vente.

Enfin, à côté des groupements ayant un but essentiellement commercial, nous en trouverons d'autres au caractère exclusivement professionnel, destinés à défendre les intérêts généraux de la corporation.

Dans cette étude, nous examinerons d'abord les ententes qui concernent l'industrie des vitres, et ensuite celles qui touchent à l'industrie des bouteilles.

Nous remarquerons entre les ententes conclues à différentes époques, dans chacune des deux Industries, une analogie très grande due aux caractères communs qu'elles présentent en elles-mêmes, tant au point de vue industriel qu'au point de vue commercial.

(1) AFTALION Op. cit., page 109.

Les difficultés à vaincre ont souvent été analogues, et si l'on remarque que certains maîtres verriers possédaient à la fois des fours à vitres et des fours à bouteilles, on ne s'étonnera pas de trouver une grande similitude de formes dans les ententes propres à chacune de ces deux industries.

---

## Section Deuxième

### LES ENTENTES DANS LA VERRERIE A VITRES

#### A.— ENTENTES COMMERCIALES

##### § 1. — LE SYNDICAT DE 1884-1888.

Le développement de l'industrie du verre, qui n'avait fait que s'accroître dès le milieu du XIX<sup>e</sup> siècle, devait aboutir à des crises de surproduction, en vue desquelles les industriels sentirent vite le besoin de s'unir.

Dès la loi de 1884, les verriers à vitres formèrent un Syndicat en conformité avec la loi nouvelle.

Il avait pour but la défense générale des intérêts professionnels des maîtres verriers à vitres. Au cours des réunions, on agitait toutes les questions pouvant intéresser la corporation, et parfois des propositions d'ententes commerciales étaient soumises à l'assemblée. Certaines de ces propositions aboutirent à des ententes qui, dépourvues de toute sanction, ne furent pas toujours observées.

La transformation des fours précipita la chute du Syndicat de 1884.

En effet, la substitution des fours à bassins aux fours à creusets ne se fit que graduellement, et il y eut une période de tâtonnements. Les premiers qui transformèrent leurs usines virent leurs prix de revient gagner un avantage énorme sur ceux de la fabrication des fours à creusets non encore transformés.

Avec une telle différence dans les prix de revient, l'entente ne pouvait plus se maintenir, et le syndicat fut dissous en 1888.

Quand partout fut opérée la transformation des fours, la production augmenta dans de telles proportions qu'elle aboutit à une crise inévitable. Ces conditions nouvelles firent apparaître aux maîtres verriers la nécessité de s'unir de nouveau pour remédier aux conséquences désastreuses de l'encombrement du marché.

## § 2. — LE COMPTOIR DE 1889-1891.

Les industriels cherchèrent à prévenir les fraudes et les infractions continuelles qui furent pratiquées, faute de sanctions efficaces, sous le régime du premier syndicat. Aussi adoptèrent-ils la forme plus rigoureuse d'un syndicat de vente : *Le Comptoir des verres à vitres*.

La concentration commerciale était complète entre les syndiqués. Chacun d'eux conservait la propriété et la direction de son usine, mais renonçait à la gestion commerciale de son entreprise, au profit du Comptoir

Ce dernier avait pris la forme d'une société en nom collectif et l'apport de chacun des maîtres verriers associés était constitué par la production de son usine.

Le Comptoir n'était pas un organe du Syndicat. Il agissait en qualité de commissionnaire, il achetait et vendait en son nom propre, bien que, en définitive, les bénéfices et les pertes fussent au compte des sociétaires.

Chacun des maîtres verriers devait fournir toute sa production au Comptoir lui-même, et moyennant un prix de base déterminé tous les mois en assemblée générale.

La production était fixée suivant le nombre d'ouvreaux de chaque usine et elle servait à répartir proportionnellement les commandes, chacune des marques restant responsable devant le Comptoir de la livraison faite à la clientèle. La différence entre le prix payé aux usines par le Comptoir et le prix de vente à la clientèle servait à payer les frais du Comptoir, le directeur et les employés. Ces derniers, pour la plupart, provenaient des verreries syndiquées où la disparition des affaires commerciales les avait rendus inutiles. Les bénéfices ou les pertes étaient répartis

entre les sociétaires, d'après l'importance de leur apport.

Les effets du Comptoir furent excellents : en quelques mois, le prix de la caisse de verre remonta de 14 francs.

Malheureusement, malgré les résultats obtenus, le syndicat ne devait pas tarder à sombrer.

Sur les 17 verreries qui existaient alors en 1889 dans la région du Nord, deux refusèrent d'adhérer au Comptoir, préférant conserver leur liberté, mais promettant de se conformer aux agissements du cartell.

Mais si les industriels dissidents surent profiter de la hausse des prix, ils ne purent se résoudre à consentir les sacrifices nécessaires en vue de l'exportation. Et tandis que le Comptoir vendait à perte à l'étranger l'excédent de production, tandis que les verriers syndiqués prenaient des mesures pour restreindre leur production, les dissidents l'étendaient le plus possible et vendaient toutes leurs caisses sur le marché français. Ils y trouvaient d'autant plus de facilité que, s'épargnant tout frais d'exportation, ils pouvaient consentir un léger rabais sur les prix du Comptoir, tout en réalisant encore des bénéfices considérables.

Du fait même de la production importante des dissidents, le marché français se trouvait en partie fermé au Comptoir, et pour essayer de reprendre la

place qu'il y occupait, ce dernier provoqua une baisse des prix. Ses adversaires ripostèrent par une baisse encore plus forte; dans ces conditions, la lutte ne pouvait se prolonger.

Le Comptoir fut dissous en 1891, après deux ans d'existence.

Peu après, la concurrence reprenait son acuité. En quelques mois, le prix de la caisse de verres avait baissé de 14 francs.

La crise dura deux années pendant lesquelles plusieurs établissements sombrèrent. Ceux qui purent résister travaillèrent sans bénéfice et même souvent à perte.

### § 3. — L'ASSOCIATION DE 1893.

Il fallait remédier à cette situation déplorable, et les maîtres verriers prirent conscience de l'intérêt qu'ils avaient de s'unir.

Tous furent d'accord cette fois pour former entr'eux une association qui prit le nom d'*Association des Verreries à vitres du Nord de la France*, et dont le siège social était Valenciennes.

Primitivement fondée pour dix ans, elle fut prorogée en 1903 pour une période de cinq ans et dissoute en 1908.

L'objet de la nouvelle Société était, d'après l'art. 2 des Statuts :

*De créer et de maintenir les liens de confraternité entre ses Membres; d'étudier et d'arrêter les meilleurs règlements à introduire dans les usines en tenant compte des différents modes de fabrication; d'étudier et d'appliquer toutes mesures tendant au développement et à la prospérité en France et spécialement dans les départements du Nord, de l'industrie des verres à vitres et permettant à cette industrie de lutter contre la concurrence étrangère; de faire toutes démarches, demandes, réclamations auprès des autorités compétentes pour la défense des intérêts légitimes des fabricants de verres à vitres du Nord de la France, et de les représenter au point de vue des intérêts généraux de leur industrie;*

*De venir en aide à ceux des établissements faisant partie de l'Association dont le chiffre d'affaires n'atteindrait pas l'importance qu'il devrait normalement avoir;*

*De poursuivre auprès des Compagnies de chemin de fer et de navigation les modifications de tarif qui seraient favorables à l'industrie verrière;*

*De s'interposer comme arbitre amiable dans les différends qui pourraient surgir entre les Membres adhérents et, si son concours est réclamé des deux parts, entre ceux-ci et les personnes étrangères.*

*D'établir une statistique absolument exacte de toutes les opérations industrielles et commerciales de chacun, des quantités fabriquées et vendues et des prix de vente de chacun suivant les qualités;*



*Enfin de prendre toutes mesures et décisions qui paraîtraient nécessaires à la prospérité de l'industrie qu'elle représente.*

Les membres de l'Association se réunissaient fréquemment au siège de la Société pour décider en commun de toutes les mesures destinées à atteindre le but poursuivi par l'Association.

Nous allons étudier successivement les diverses mesures prises à la suite de ces délibérations.

#### *1° La fixation des prix.*

Après la dissolution du Comptoir, les prix baissèrent rapidement, ainsi que nous avons pu le constater, et le premier soin de l'Association fut d'essayer de les relever.

Désormais les prix furent fixés par l'assemblée générale, aussi souvent que les fluctuations du marché le rendaient nécessaire.

Le relèvement ne put s'opérer brusquement, car bien des industriels avaient passé des marchés avant la formation de l'Association et ils durent exécuter leurs engagements aux prix convenus avec leurs clients.

Voici quels étaient les prix de vente de l'Association après deux années d'existence, alors que son fonctionnement était normal :

PRIX DE VENTE DE LA CAISSE DE 27 mq

ANNÉE	DATE	PRIX DE VENTE	
		4 <sup>e</sup> choix	3 <sup>e</sup> choix
		fr. c.	fr. c.
1895	10 Novembre	31.00	34.00
1896	5 Avril	30.00	33.00
1896	5 Août	32.00	35.00
1898	8 Mars	33.00	36.00
1898	1 <sup>er</sup> Novembre	35.00	38.00
1899	16 Septembre	39.00	42.00
1899	23 Décembre	41.00	44.00
1900	1 <sup>er</sup> Juillet	41.00	46.00

Le résultat était excellent, et à part de légères fluctuations, les prix moyens, pendant toute la durée de l'Association, furent d'environ 38 francs pour le quatrième choix et 42 francs pour le troisième choix.

La concurrence étrangère rendit parfois nécessaire une modification des cours.

Cette modification était obtenue, soit par des remises proportionnelles au chiffre d'affaires, soit par la détermination de prix différents suivant les zones de vente.

A la suite d'une grève de sept mois qui sévit en 1900 dans la verrerie à vitres française, la concurrence

belge se fit sentir davantage et, pour la combattre, l'Association décida de consentir des remises aux commerçants dans toute la France.

Les remises étaient calculées sur les chiffres d'affaires et payées en fin d'année par l'Association.

Elles étaient :

	Francs	Francs	
Pour un chiffre d'affaires de	3.000 à	20.000	de 2%
— —	20.000 à	50.000	de 3%
— —	50.000 à	100.000	de 4%
— —	100.000 et au-dessus		de 5%

Le système des remises ne dura qu'une année et fut abandonné en Décembre 1901.

Des conditions spéciales de prix furent aussi consenties au Syndicat des Négociants en Verres à Vitres de Paris dont les membres prenaient alors l'engagement de se fournir exclusivement de verre dans les verreries du Nord.

C'est la concurrence italienne qui amena la fixation des prix suivant des zones de vente délimitées par l'Association.

En 1900, la verrerie italienne avait pris dans l'industrie des vitres un développement considérable qui aboutit à une crise de surproduction telle, que les usines durent faire cinq mois de chômages par an.

Les Italiens cherchèrent des débouchés en France et principalement sur le littoral de la Méditerranée. Ces débouchés leur étaient d'autant plus avantageux

que les frais de transports étaient pour eux de 8 francs par tonne de Livourne à Marseille, alors que pour expédier les verres du Nord à Marseille, les frais de transports s'élèvent à 50 francs 40 par tonne, pour expéditions par wagons complets.

D'un autre côté, à leur entrée en France, les verres italiens payaient 5 francs par 100 kgrs pour les mesures ne dépassant pas 0,50 cmq (ce qui comprenait la majeure partie de la vente) et 10 francs par 100 kgrs pour les mesures supérieures à 0,50 cmq.

A leur entrée en Italie, nos produits paient :

Pour les mesures de moins de 1 m. 20 : 9 fr. par 100 k.

Pour les mesures de 1 m. 20 à 2 m. : 11 fr. par 100 k.

Pour les mesures de plus de 2 mètres : 13 fr. par 100 k.

(Les dimensions représentent la longueur et la largeur réunies).

Pour arriver à concurrencer les Italiens et à faire diminuer leurs importations en France, les membres de l'Association décidèrent la création de zones de vente.

La France fut donc divisée en quatre zones :

La première comprenait les trente-trois départements les plus proches des centres verriers du Nord, la seconde, dix-sept départements, la troisième, vingt-sept et la quatrième, la plus proche du centre de concurrence italienne, englobait les Alpes-Maritimes, l'Aude, les Basses-Alpes, les Bouches-du-Rhône, la Corse, le Gard, l'Hérault, les Pyrénées-Orientales, le Var et le Vaucluse.

Dans chacune de ces zones, l'Association fixait des prix de plus en plus réduits au fur et à mesure qu'on s'éloignait du Nord pour s'approcher de l'Italie.

A la date du 1<sup>er</sup> janvier 1901, les prix étaient par caissé de 27 mq :

Première zone, verre de 4 <sup>e</sup> choix	43 fr.	3 <sup>e</sup> choix	46 fr.
Deuxième — — —	—	42 fr.	— 45 fr.
Troisième — — —	—	40 fr.	— 43 fr.
Quatrième — — —	—	38 fr.	— 41 fr.

Pour nous rendre compte des résultats provoqués par la création des zones, il suffit de jeter les yeux sur le tableau des importations italiennes en France depuis 1897.

Le système des zones fonctionna normalement dès 1903.

ANNÉES	NOMBRE DE KILOGRAMMES	NOMBRE DE CAISSES
1897	2.463	17
1898	3.777	27
1899	140.600	1.004
1900	297.600	2.126
1901	231.500	1.654
1902	260.000	1.857
1903	109.000	778
1904	45.500	325
1905	26.300	187
1906	11.600	83
1907	9.900	70
1908	5.600	40
1909	1.800	14
1910	700	5

En 1905, le nombre des zones fut réduit à deux, et en 1908, le système des zones fut abandonné complètement, après avoir donné tous les résultats qu'on en pouvait espérer.

Depuis lors, le relèvement des tarifs douaniers français de 5 francs à 7 fr. 50 et de 10 francs à 12 fr. 50, a achevé l'œuvre de l'Association : la concurrence italienne a vécu.

La fixation des prix n'était possible que si des mesures étaient prises pour éviter l'encombrement du marché intérieur. L'excès de l'offre entraîne une baisse fatale, un avilissement des prix qu'il est bien difficile de combattre ensuite.

L'Association fut donc amenée à fixer pour chacun de ses membres un contingent de vente.

## 2° *Fixation d'un contingent de vente.*

Au moment de la formation de l'Association, on fit dans chaque usine une enquête qui avait pour objet de déterminer l'importance commerciale relative de l'usine sur le marché français.

D'un commun accord, les maîtres verriers assignèrent ensuite à chacun d'eux un contingent, c'est-à-dire le nombre de caisses que chacun, d'après la moyenne des trois années précédentes, était censé vendre annuellement en France.

Au 1<sup>er</sup> juillet 1903, le tableau des contingents était pour chacun et par mois :

ÉTABLISSEMENTS	Production basée sur nombre de souffleurs × 68 c. produites par 1 souffl. par mois		Vente en France suivant contingent	Reste disponible pour la vente à l'exportation
Verrerie A	33 × 68 =	2244 c.	1.600	644
— B	27	1836	1.245	591
— C	48	3264	2.509	755
— D	30	2040	1.389	651
— E	27	1836	1.176	660
— F	30	2040	1.779	261
— G	42	2856	1.939	917
— H	60	4080	3.583	497
— I	42	2856	1.728	1.128
— J	30	2040	1.134	906
— K	30	2040	1.381	659
— L	42	2856	1.818	1.038

Cependant les contingents n'étaient pas absolument définitifs : la valeur commerciale d'une usine pouvait changer pendant la durée de l'Association. L'Assemblée générale fixait donc tous les mois pour chacun des adhérents un chiffre de vente normale.

En dessous de ce chiffre, les membres de l'Association recevaient des indemnités, dans des conditions que nous allons examiner.

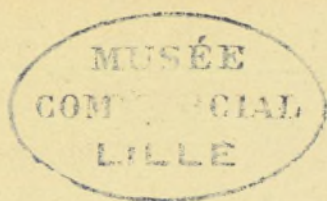
Les indemnités à attribuer aux associés dont la vente avait diminué, étaient arrêtées tous les six mois. Chacune des verreries qui avait dépassé son contingent de vente devait abandonner 75 % de son bénéfice à une caisse destinée à indemniser les verreries dont la vente avait été inférieure à leur part correspondante : excédents et méventes étaient ainsi équilibrés. Le bénéfice était déterminé par l'assemblée, en tenant compte de la différence existant entre les prix de revient moyen de la caisse de verre de 27 mq et le prix moyen de vente du semestre, résultant des cours établis pendant cette même période.

Les membres de l'Association pouvaient donc dépasser leur contingent de vente, mais dans ce cas ils étaient taxés pour la quantité vendue en supplément, pour venir en aide à ceux qui n'avaient pas atteint leur contingent.

Il pouvait aussi se faire que, par suite d'extinction de ses fours, une verrerie subît dans sa vente une diminution égale à sa vente normale pendant un mois. Les autres membres de l'Association en profitaient. On accordait donc des indemnités à cette verrerie pour ses arriérés, mais seulement si elle avait un stock en magasin, et ses méventes ne lui étaient comptées que jusqu'à concurrence de ce stock.

Malgré la fixation des contingents de vente, la diminution des demandes peut amener l'encombred-





ment du marché intérieur, et pour le dégager, il faut vendre à l'étranger.

Sur les marchés étrangers, la concurrence est telle, que nous ne pouvons y vendre dans des conditions favorables.

L'Association, pour sauvegarder la vente intérieure, encouragea les exportations.

### 3<sup>o</sup> *Les indemnités à l'Exportation.*

Elles étaient accordées dans les conditions suivantes :

D'abord aux membres de l'Association dont la vente n'avait pas atteint, à la fin du semestre, la part qui leur était attribuée, et qui avaient exporté dans le trimestre suivant tout ou partie de leurs méventes reconnues. Le taux de l'indemnité ainsi accordée était fixé par l'assemblée.

L'Association indemnisait aussi les exportations, quand la différence entre le prix de revient et le prix de vente à l'exportation donnait un écart minimum de 2 fr. 50. Cette indemnité ne pouvait porter que sur la partie d'écart supérieure à 2 fr. 50, et elle ne pouvait être supérieure à 2 fr. 75 par caisse.

Prenons un exemple :

Supposons que le prix de revient soit de 27 fr. 58 par caisse. Si un membre de l'Association exporte des caisses à 27.58 — 2.50 soit 25 fr. 08, il n'aura pas droit à indemnité. S'il exportait à 24 francs, il toucherait

1 fr. 08 par caisse. Enfin, s'il vendait à 21 fr. 90, il n'aurait que 2 fr. 75 par caisse, alors même que l'écart entre le prix de vente et le prix de revient diminué de 2 fr. 50 serait de 3 fr. 18.

Pour s'éviter les prix onéreux de l'exportation, certains maîtres verriers préféraient réduire leur production par un chômage supplémentaire. Ils recevaient alors une indemnité calculée sur la base précitée. Mais, en aucun cas et sous aucun prétexte, ils ne pouvaient toucher pour le chômage une indemnité supérieure à la moyenne des indemnités touchées par l'ensemble des exportations indemnisées, et ramenées à la proportionnalité des contingents. L'arrêt de six semaines pour réparations ne pouvait être compté dans le chômage supplémentaire.

Les exportations pouvaient ne pas suffire à dégager le marché intérieur; il fallait alors restreindre la production, et l'Association ne recourait à ces mesures qu'en cas de nécessité absolue, car elles provoquaient des protestations de la part des ouvriers, mécontents de voir diminuer leur salaire.

#### *4° Limitation de la production.*

L'Association décidait donc, soit de boucher un certain nombre d'ouvreaux, soit de répartir les ouvriers en quatre équipes au lieu de trois, soit même de chômer pendant un certain temps.

La suppression d'un ouvreau diminuait la production du four de  $1/8^e$  ou de  $1/10^e$ , les fours ayant ordinairement 8 à 10 ouvreaux.

Par la répartition des ouvriers en quatre équipes, la durée du travail effectif est diminuée d'une demi-heure, et la production de 2,22 %.

Enfin, si la crise de surproduction coïncide avec l'époque où l'on éteint les fours pour les réparer, on prolonge la durée du chômage.

Ces mesures de limitation de production amenaient parfois des difficultés avec le personnel, et c'était alors qu'intervenait l'*Union des Verriers*, organe distinct de l'Association que nous étudierons plus loin.

#### 5° *Essai d'entente avec le Midi.*

Les Verreries du Nord se partagent la production française de verre à vitres avec les Verreries du Midi. Ces dernières, bien que moins importantes, sont en concurrence avec celles de notre région. Il parut donc désirable à l'Association de conclure avec les établissements du Midi, une entente dont la formation, en groupant tous les maîtres verriers à vitres de France, les rendrait maîtres du marché.

En 1904, l'Association tenta donc de former cette entente, et un projet fut établi.

Il était convenu que pour compenser les sacrifices que l'Association des verreries du Nord supportait

du fait de leur exportation considérable, les verreries du Midi s'engageraient à réduire leur production, à chômer quatre mois par an, y compris le temps des réparations, ce qui équivalait à réduire d'un mois et demi la fabrication.

En outre, les verreries du Midi, groupées en Comptoir, acceptaient de limiter leur rayon de vente aux trente-six départements plus la Corse, qui formaient les troisième et quatrième zones de 1901.

Pour ce qui est des prix de vente, il était entendu que le Comptoir du Midi devait établir ses cours de telle façon que son prix de vente fût de 2 fr. 50 au maximum inférieur à ceux de l'Association.

Toutes les infractions au respect des cours et des conditions de vente devaient être constatées et signalées au Directeur.

Enfin, on convenait de ne plus passer aucun marché d'une importance supérieure à 100 caisses, avec un délai de livraison de plus de deux mois. Chacun des groupes devait prendre des mesures pour faire respecter cette décision.

L'entente devait être conclue pour un an entre l'Association du Nord et le Comptoir du Midi, et chacune des parties pouvait y mettre fin en prévenant de son intention de résilier deux mois à l'avance.

Un maître verrier du Midi, dont la production équivalait au quart de celle des verreries du Midi réunies, refusa d'adhérer à l'entente, et comme, eu égard

à l'importance de son usine, sa participation était désirable pour le bon fonctionnement de l'entente, l'accord resta à l'état de projet.

Telles furent les diverses mesures prises par l'Association. Mais pour en assurer l'exécution, il fallait des garanties et un contrôle rigoureux.

Tout membre de l'Association versait lors de son adhésion, dans la caisse du Syndicat, une somme de mille francs par chaque centième, avec fractions, d'après les proportions suivantes, réglées d'après les contingents :

Verrerie A . . . . .	7.111
— B . . . . .	5.910
— C . . . . .	11.460
— D . . . . .	6.564
— E . . . . .	5.581
— F . . . . .	8.482
— G . . . . .	9.188
— H . . . . .	16.936
— I . . . . .	8.210
— J . . . . .	5.390
— K . . . . .	6.545
— L . . . . .	8.623

---

100. »»

L'encaisse ainsi obtenue devait servir de garantie pour l'exécution des décisions prises en Assemblée générale.

Pour empêcher et réprimer à l'occasion les infractions, un service de contrôle avait été organisé d'une façon très rigoureuse et ses attributions étaient réglées par les statuts.

#### ARTICLE 11

*Chacun des établissements faisant partie de l'Association s'engage à tenir l'Association au courant, jour par jour, de toutes les opérations commerciales par lui faites, d'une façon complète et absolument exacte, relatives à la vente de ses produits.*

#### ARTICLE 12

*Chaque jour les différentes verreries enverront au directeur de l'Association le relevé des emballages quotidiens. Les caisses devront porter un numéro d'entrée, les mesures, choix et épaisseurs.*

*Elles enverront aussi chaque jour le bordereau de leurs expéditions détaillées comme les emballages avec un numéro de sortie.*

#### ARTICLE 13

*Il sera tenu au bureau de l'Association, ainsi que dans chaque usine, des livres y correspondant pour permettre de contrôler les existences en magasin.*

*Aucune caisse ne pourra sortir d'une verrerie sans avoir été mentionnée sur l'état d'entrée et sur l'état de sortie.*

*Les bordereaux remis au directeur porteront la gare destinataire et seront établis suivant un modèle convenu.*

*Aucune expédition ne sera faite, même aux dépôts, sans être indiquée au bordereau, le jour de l'expédition.*

*Les entrées et les sorties des dépôts seront tenues de la même façon que dans les usines.*

#### ARTICLE 14

*Le service du contrôle de l'Association comprendra :*

*Un Directeur, qui centralisera tous les renseignements, documents statistiques, et sera chargé de la vérification des renseignements fournis par chacun des intéressés relativement à ses opérations commerciales, et de l'application des mesures prises en Assemblée Générale.*

*Il représentera l'Association en justice. Il sera également chargé du service financier, sous le contrôle du Bureau.*

*Il aura sous ses ordres les employés nécessaires à la tenue des livres utiles au service, plus les contrôleurs.*

*Les contrôleurs devront mensuellement contrôler les numéros des caisses en stock dans chaque verrerie, pour s'assurer que l'état des relevés sur les livres correspond bien à l'état constaté aux verreries ou aux dépôts.*

*Les livres de bureau de l'Association seront tenus à jour.*

*Il sera fait quotidiennement au bureau de l'Association le mètre, réduit à la base du verre simple, des expéditions de chaque usine ; et, si l'Assemblée le juge à propos, classification en fausses mesures, mesures courantes et grandes mesures.*

#### ARTICLE 15

*Les contrôleurs pourront se rendre dans chaque usine à tout instant pour y vérifier les livres d'emballages, d'expédition, de main-d'œuvre et facturiers.*

*Ils vérifieront également le nombre d'ouvriers au travail, le nombre d'ouvreaux, le nombre de fours à étendre en marche, et auront droit à toutes constatations qu'ils croiront utiles à leur service.*

*Ils ne pourront rendre compte de leurs constatations qu'au Directeur, de qui ils relèvent directement.*

*Si un doute s'élevait sur l'exactitude des renseignements fournis par un de ses Membres, le Directeur personnellement, sous le serment du secret quant aux questions non afférentes au contrôle, aura le droit de prendre connaissance du Journal et du Grand-Livre, sans avoir besoin d'en informer l'Assemblée.*

*Il pourra utiliser tout moyen de contrôle qu'il jugera bon dans l'intérêt général.*



ARTICLE 16

*Toutes les quantités de verre existant en magasin chez les Membres de l'Association, seront recensées et il sera établi un état du stock de chaque usine.*

ARTICLE 17

*Chaque adhérent déclarera à l'avance dans la réunion qui précédera le commencement de chaque mois la quantité qu'il devra expédier pendant ce mois.*

ARTICLE 18

*Il sera établi à la fin de chaque mois un tableau mensuel indiquant la situation des expéditions dans chaque usine.*

*Tous les trois mois il sera dressé un tableau récapitulatif comprenant les ventes trimestrielles.*

*Ces renseignements seront, chaque fois qu'il sera utile, communiqués aux Membres de l'Association, afin qu'ils puissent toujours se rendre compte de l'état du marché*

Au cas où un des membres de l'Association commettait une infraction aux engagements pris par lui, ou commettait sciemment une omission ou une inexactitude dans l'envoi des renseignements et documents prescrits, il devait payer par caisse de verre dont il n'avait pas fait connaître la vente et les conditions de prix, une indemnité égale à son bénéfice

plus trois francs par caisse, à titre de dommages-intérêts.

La durée primitivement prévue de l'Association, était de dix ans. Elle pouvait être prorogée avec l'assentiment unanime des intéressés.

Mais les statuts prévoyaient le cas où un des membres de l'Association viendrait à se retirer, et celui où de nouvelles verreries viendraient à s'établir.

Dans le premier cas, la majorité décidait s'il y aurait dissolution ou continuation entre les membres restants.

Il en était de même dans le second cas, s'il était créé dans la région du Nord (Nord, Pas-de-Calais, Somme, Seine, Seine-et-Oise, Seine-Inférieure, Aisne, Oise, Marne, Ardennes), un établissement destiné à la fabrication du verre à vitres et n'adhérant pas à l'Association, ou encore au cas où une verrerie fermée serait remise en activité, sans adhérer à l'Association.

En cas de dissolution, la répartition de l'actif net devait être faite uniquement entre ceux des membres de l'Association en faisant encore partie au moment de la dissolution et proportionnellement aux cotisations par eux versées.

Le fonctionnement de l'Association avait donné complète satisfaction à ses adhérents. Aussi pourra-t-on trouver étonnant que, après quinze années d'existence, l'Association parvenue à son terme en 1908,

ait disparu sans que l'accord ait pu se faire pour la proroger.

C'est le trust de la Glacerie qui empêcha le renouvellement de l'entente.

Parmi les membres de l'Association, figurait un maître verrier dont l'industrie principale était la fabrication des dalles et des glaces, mais qui fabriquait aussi du verre à vitres. Peu de temps avant l'expiration de l'Association, un maître verrier à vitres, qui faisait également partie de l'entente, ajouta à sa fabrication celle des dalles et glaces en verre coulé. Le premier, sous la pression du trust de la Glacerie auquel il était affilié, refusa de donner son adhésion au projet de renouvellement de l'Association, si d'autres membres continuaient à fabriquer des dalles et des glaces. L'industriel visé par le trust refusa de se soumettre à ces exigences et l'Association ne fut pas renouvelée.

La concurrence reprit bientôt et les cours baissèrent rapidement. Alors que pendant la durée de l'Association, les prix s'étaient maintenus en moyenne à 38 fr. pour le quatrième choix et à 42 francs pour le troisième choix, ils tombèrent successivement à 30, 29, 28 et 27 francs pour le quatrième choix, cessant ainsi de dépasser le prix de revient.

Actuellement, la demande a augmenté, les cours se sont un peu relevés. Les verreries du Midi, qui n'avaient

pu faire face aux cours désastreux de 1910, viennent de rallumer leurs feux.

Les maîtres verriers prévoient bien que cette légère amélioration ne va guère durer, et la plupart désirent reformer l'Association.

Pour la prospérité d'une Industrie qui, dans notre région, fait vivre un bon nombre de travailleurs, il est à souhaiter que leurs efforts aboutissent.

## B) GROUPEMENT PUREMENT PROFESSIONNEL

### § 4. — L'UNION DES VERRERIES A VITRES DU NORD DE LA FRANCE

S'il est assez difficile aux industriels jaloux de leur indépendance de s'entendre sur les restrictions à apporter à leur liberté commerciale, l'accord s'obtient plus facilement sur les questions d'intérêt général et de défense patronale.

Les maîtres verriers du Nord avaient senti la nécessité de former des groupes destinés à défendre leurs intérêts purement professionnels.

A côté de l'Association proprement dite, organe destiné à conclure les ententes nécessaires à la prospérité commerciale des usines, existait un autre syndicat, *l'Union des Verreries à vitres du Nord*, dont le but principal était d'intervenir dans les conflits du travail.

Presque tous les industriels faisaient à la fois partie des deux organisations, et s'il y eut parfois des dissidents, ce ne fut que dans l'Association. L'Union groupa toujours tous les maîtres verriers, parce que les intérêts professionnels étaient les mêmes pour tous et les difficultés à vaincre identiques.

L'Union fut fondée en septembre 1893, pour une durée illimitée.

Elle avait pour but principal de *poursuivre la réalisation des mesures qui seraient de nature à consolider de plus en plus les bons rapports des établissements verriers avec leur personnel ouvrier, et d'empêcher ainsi toute manifestation hostile à l'entente entre ceux qui coopèrent à la production.*

En réalité, c'est surtout pour solutionner les conflits avec les ouvriers que l'Union a été créée, et pour défendre les intérêts de ses membres, en tant qu'employeurs, et leur permettre de résister victorieusement aux exigences injustifiées de leur personnel.

En cas de conflit ou de menace de conflit, l'industriel doit avertir le Président de l'Union, qui réunit le bureau. Chargé, par l'article 4 des statuts, de l'étude préalable de toutes les questions qui intéressent l'Union, celui-ci examine le cas qui lui est soumis.

L'affaire peut être portée devant l'Assemblée Générale qui décide s'il y a lieu ou non de résister aux ouvriers, de soutenir le patron attaqué.

L'Union a encore pour objet de faire appliquer cer-

taines décisions prises par l'Association, dans un but commercial, mais susceptibles d'amener dans leur application des difficultés avec la main-d'œuvre.

Il est arrivé parfois que les industriels décidaient de limiter la production en bouchant des ouvreaux, en répartissant les ouvriers en quatre équipes ou en prolongeant le chômage annuel.

C'est l'Union qui intervenait pour faire appliquer ces décisions et solutionner les conflits qui surgissaient du fait de leur application.

Les chefs d'entreprise affiliés à l'Union doivent payer une cotisation annuelle déterminée par l'Assemblée Générale de fin d'exercice de chaque année.

Ces cotisations forment une caisse destinée à secourir les patrons en cas de grève ou de lock out. Le montant des secours est fixé par l'Assemblée Générale.

La durée de l'Association est illimitée. Toutefois, dans le cas où le nombre des adhérents se trouverait réduit de la moitié, l'Assemblée Générale serait appelée à délibérer sur la continuation ou la dissolution de l'Union.

L'Union est la seule organisation patronale qui subsiste actuellement depuis la disparition de l'Association.

Son fonctionnement a toujours donné satisfaction aux industriels qui la composent.

Grâce à elle, bien des conflits ont été solutionnés;

les ouvriers se rendant compte des moyens de lutte dont disposaient leurs employeurs se sont gardés d'engager une grève à la légère.

Les membres de l'Union ont adopté un tarif unique pour les salaires dans les établissements de verre à vitres et un même règlement intérieur.

Enfin, lors de la revision des tarifs douaniers, l'Union a exprimé ses desiderata à la Commission des douanes et satisfaction lui a été donnée.

Nous en avons terminé avec les ententes entre producteurs pour la verrerie à vitres. Voyons maintenant les ententes conclues en verrerie à bouteilles.

---

### Section Troisième

## LES ENTENTES DANS LA VERRERIE A BOUTEILLES

Ainsi que nous l'avons dit plus haut, nous allons rencontrer une grande similitude entre les ententes des verriers à bouteilles et celles des verriers à vitres : similitude dans les formes d'union et similitude dans les causes de caducité.

---

### A. — ENTENTES COMMERCIALES

#### § 1. — L'AGENCE GÉNÉRALE DES VERRERIES A BOUTEILLES DU NORD.

Elle fut fondée en 1883. Son siège social était Paris.

Elle avait pour objet :

1° De réduire considérablement les frais généraux du service commercial (voyageurs, représentants, dépositaires) et supportés par chaque industriel pour écouler les produits de sa fabrication.



2<sup>o</sup> De trouver les moyens dans les moments d'encombrement de débarrasser le marché intérieur par les ventes à l'exportation, les frais et risques de ces tentatives à faire dans un intérêt général ne pouvant être supportés par un seul.

L'Agence ne constituait pas un comptoir de vente : les industriels conservaient toute liberté commerciale. Mais ils s'interdisaient d'augmenter le nombre de leurs fours, et chaque verrerie s'engageait expressément à accepter les chiffres de la production actuelle de bouteilles tels qu'ils étaient portés en tête des statuts, comme base proportionnelle, comme limite relative de ce qu'elle pouvait fournir en France à quelque titre que ce fût.

Chaque adhérent devait adresser à l'Agence un double de toutes les factures de vente, et quand l'ensemble de ces factures atteignait le contingent fixé pour chaque usine, la Direction de l'Agence avertissait le maître verrier d'arrêter sa vente au profit des usines moins favorisées.

Malheureusement, l'ensemble des mesures prises par l'Agence pour assurer le respect des prescriptions nécessaires ne put ni prévenir ni réprimer de très nombreuses infractions.

Impuissante à atteindre le but qu'elle s'était proposé, l'Agence disparut au bout de quelques mois.

Jusqu'en 1889, les maîtres verriers fabriquant la

bouteille restèrent sans organisation. C'était l'époque de la transformation des fours : toute entente était impossible par suite de la différence dans les prix de revient.

La transformation fut achevée en 1889 : il se produisit alors une crise de surproduction que les industriels sentirent le besoin d'enrayer. Ils conclurent donc une nouvelle entente, et pour prévenir le retour des infractions qui avaient rendu l'Agence stérile, ils adoptèrent comme les maîtres de verreries à vitres, la forme plus rigoureuse du Syndicat de vente en fondant un Comptoir.

## § 2. — LE COMPTOIR DES VERRERIES A BOUTEILLES (1889-1897)

La forme adoptée était celle du Comptoir des verreries à vitres que nous avons étudié plus haut (1).

Le Comptoir des verreries à bouteilles dura plus longtemps, mais à cette différence près, le sort des deux Comptoirs fut le même et leur chute résulta de causes identiques.

Lors de la formation du Comptoir, une des verreries à bouteilles avait refusé son adhésion : comme sa capacité de production n'était pas très grande, le Comptoir avait pu la négliger.

(1) Page 36.

Le Comptoir donna de bons résultats.

Les cours remontèrent de 10 à 12 %; mais après quelques années de prospérité, des défections se produisirent.

Une verrerie très importante vint à se retirer. Le Comptoir essaya de lutter, mais il ne put enrayer la baisse des prix, et, en 1897, chacun reprit sa liberté.

Une nouvelle crise ne tarda pas à se produire, elle aboutit à la création d'une Association en 1899.

### § 3. — L'ASSOCIATION DES VERRERIES A BOUTEILLES DU NORD DE LA FRANCE

Les statuts de l'Association furent établis sur le modèle de ceux de l'Association des Verreries à vitres.

L'Association des verreries à bouteilles ne rencontre pas les mêmes difficultés à vaincre que celle des verreries à vitres, notamment en ce qui concerne l'exportation.

Dans l'Industrie des bouteilles, l'exportation n'est ni aussi importante ni aussi onéreuse que dans celle des vitres.

Les verreries à vitres belges, comme nous serons amenés à le montrer dans un prochain chapitre, mettent en vente des produits analogues aux produits français. Ils ont même sur ces derniers une légère

supériorité, celle de l'emballage, et ils leur font une concurrence effective et même désastreuse.

Pour ce qui est des bouteilles, au contraire, les produits français ont des qualités spéciales, un aspect extérieur, un fini qui leur donnent une supériorité sur ceux de nos rivaux.

Dans ces conditions, l'exportation des bouteilles n'est pas trop onéreuse et ne nécessite pas, comme celle des verres à vitres, l'organisation d'une caisse d'exportation.

Les principales mesures prises par l'Association tendent à la fixation des prix de vente.

Pour combattre la concurrence intérieure, l'Association a partagé les débouchés français en zones analogues à celles que les maîtres verriers à vitres avaient instituées contre la concurrence italienne.

Les prix varient en décroissant à mesure que l'on approche du centre de concurrence. Il semblerait *a priori* que l'intérêt des membres de l'Association fût de vendre dans la zone la plus avantageuse, c'est-à-dire dans la première. Il faut songer cependant que l'importance de l'offre dans la première zone aurait fait baisser les prix dans les centres où ils doivent être plus rémunérateurs.

L'Association a donc pu prendre ses dispositions pour que ses membres n'aient pas plus d'intérêt personnel à vendre dans une zone que dans l'autre.

Dans ce but, suivant des contingents fixés, comme

dans l'Association des verreries à vitres, des comptes de compensation sont établis pour les différentes zones.

Celui qui a vendu davantage dans les zones rémunératrices indemnise celui dont la vente a été plus importante dans les zones où les prix sont les plus bas.

Le contrôle est organisé d'une façon rigoureuse et absolument conforme à celui de l'Association des verreries à vitres.

Lors de son adhésion, et pour assurer l'exécution des décisions prises par l'Association, chacun des adhérents doit verser une somme proportionnelle à son contingent. En outre, à titre de cotisation, une somme de 0 fr. 25 est perçue par chaque centaine de bouteilles vendues en France.

Cette cotisation peut être réduite ou augmentée suivant les besoins. Elle sert à couvrir les frais et dépenses de toute nature reconnues nécessaires par l'Association.

En cas d'infractions, d'omissions ou d'inexactitudes dans l'envoi des renseignements et documents, le contrevenant doit payer à titre de dommages-intérêts une somme de 5 francs par 100 bouteilles dont il n'aurait pas fait connaître la vente à l'Association.

Primitivement fondée pour cinq ans, l'Association fut renouvelée constamment et fonctionne encore aujourd'hui.

Cela semble prouver que son fonctionnement est avantageux et qu'elle donne pleine satisfaction aux industriels qui la composent.

## B. — ENTENTE PUREMENT PROFESSIONNELLE

### § 4. — LE SYNDICAT DES MAÎTRES DE VERRERIES A BOUTEILLES DE FRANCE.

Dans le Nord, il n'existe pas en verrerie à bouteilles d'organisation analogue à l'Union des verreries à vitres.

Un maître de verrerie nous en a donné cette explication que les conflits ouvriers n'avaient pas revêtu jusqu'ici un caractère d'acuité suffisant pour la rendre nécessaire.

Il existe cependant un Syndicat groupant tous les maîtres verriers à bouteilles de France.

Il a pour but l'étude et la défense des intérêts généraux de l'industrie des bouteilles. Son caractère purement professionnel ne vise ni la réglementation de la vente, ni la fixation des prix.

On y étudie simplement les questions professionnelles, d'ordre général: par exemple, les questions de tarifs douaniers, les questions de transports, qui intéressent au même titre tous les maîtres verriers de France.

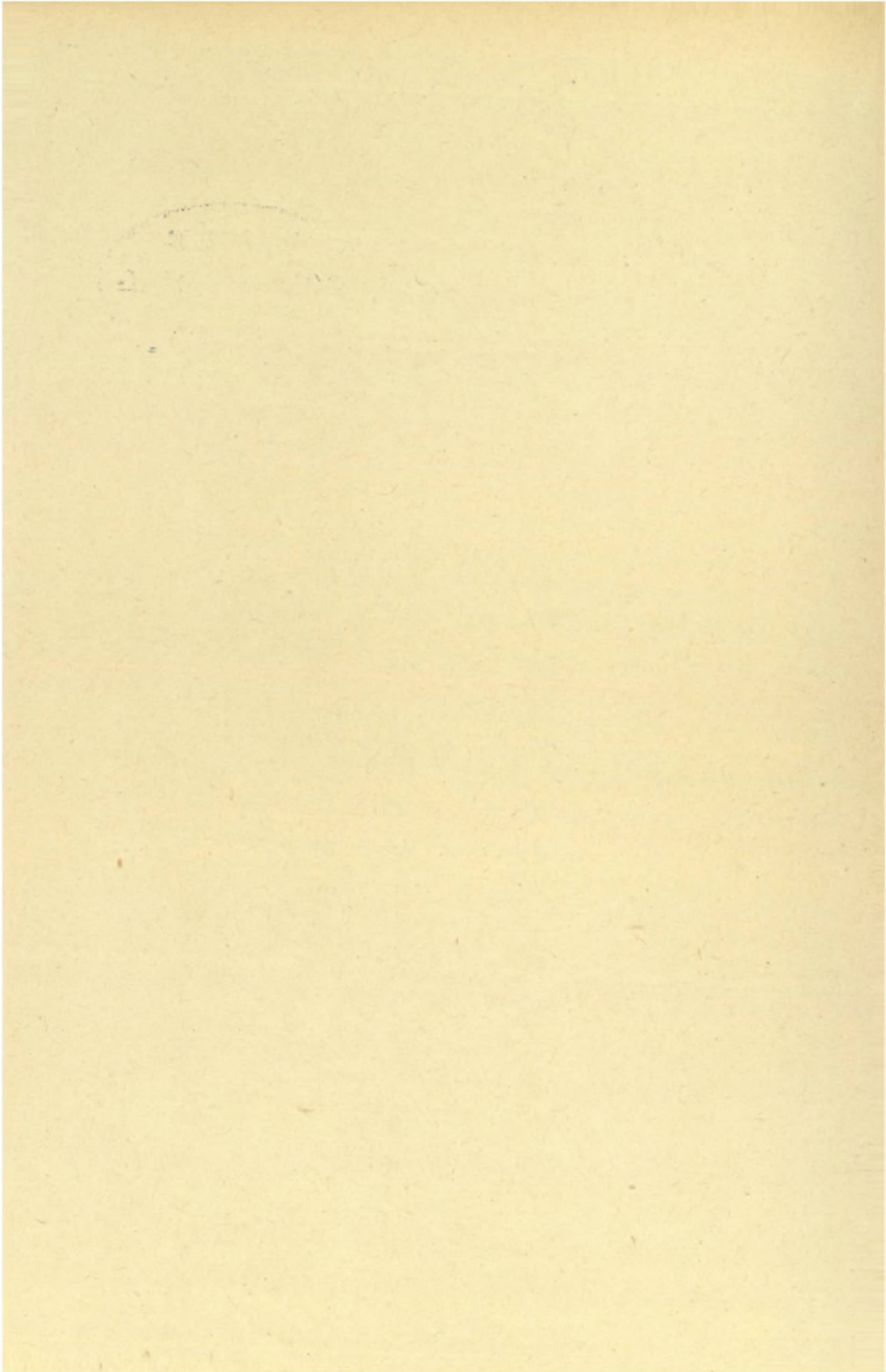
Le siège du Syndicat est Paris. Chacun des membres paie une cotisation fixe annuelle destinée à couvrir les frais du Syndicat.

---

CHAPITRE TROISIÈME

---

LE COMMERCE ET LES DÉBOUCHÉS







### CHAPITRE III

---

## LE COMMERCE ET LES DÉBOUCHÉS

Nous séparerons dans cette étude le commerce des vitres et celui des bouteilles. Nous verrons toutefois que dans ces deux branches de notre commerce se rencontrent des difficultés analogues. Toutes deux souffrent de la concurrence étrangère qui profite de prix de revient avantageux.

---

#### Section Première

### LE COMMERCE DES VITRES

La France possède par ses verreries à vitres, une capacité productrice d'environ 13 millions de mètres carrés; mais, faute de débouchés suffisants, elle n'en produit guère que 9 à 10 millions.

Elle est concurrencée par la Belgique, dont la

consommation ne retient que 3 millions de mètres carrés sur une production annuelle de près de 30 millions de mètres carrés.

L'Allemagne suffit à peu près à sa consommation avec 8 millions de mètres carrés. L'Angleterre produit 2 millions de mètres carrés et en consomme 13 millions. Dans les autres pays, il y a ou balance ou consommation supérieure à la production (1).

Les verreries du Nord de la France produisent presque la totalité des verres à vitres de notre pays : les verreries du Midi n'ont qu'une production annuelle de 71.540 caisses ; celles du Nord en ont une d'environ 270.000 caisses, soit à peu près 80 % de la production totale.

#### § 1. — LES DÉBOUCHÉS DES VERRERIES A VITRES DU NORD

Deux débouchés sont ouverts à notre commerce : le marché français d'une part, les marchés étrangers d'autre part.

Le marché français est seul rémunérateur et les exportations ne sont possibles que grâce à l'organisation de caisses d'exportation que nous avons étudiées dans le précédent chapitre.

On pourrait se demander pourquoi les industriels français continuent à exporter, puisque les conditions

(1) D'après la *Grande Encyclopédie*, au mot « Verre ».

des marchés étrangers sont si peu avantageuses pour eux, et pourquoi ils ne se contentent pas du marché français, le seul rémunérateur ?

C'est que l'exportation permet d'éviter, sur le marché français, un encombrement qui entraînerait l'avalissement des prix, par le jeu de la loi de l'offre et de la demande. Quand une marchandise menace de ne pouvoir s'écouler dans le pays de production, on lui fait franchir la frontière de manière à réserver le marché national et à éviter d'avilir à tout jamais les prix.

D'autre part, cela tient aux conditions de production et à la nature même de l'industrie. Quand un four à bassin est en activité, pour diminuer le prix de revient, il faut produire sans discontinuer et le plus possible. Le verre en fusion ne peut rester longtemps dans le bassin sans s'altérer et présenter ensuite des défauts qui le déprécient. Il y a donc un minimum de production au-dessous duquel on ne peut descendre sans augmenter notablement le prix de revient par une consommation inutile de combustible.

D'un autre côté, les chômages prolongés sont acceptés difficilement par les ouvriers dont le salaire annuel se trouve diminué et qui, à la reprise du travail, essayeront d'obtenir une augmentation destinée à compenser leur perte. Il y a aussi une partie de frais de personnel et une partie de frais généraux

qui continuent à courir même en temps de chômage.

Nous avons vu plus haut, à propos des ententes entre producteurs, que les prix de vente étaient fixés par l'Association. Hormis cette restriction, les producteurs restent maîtres de leurs ventes et peuvent entrer en relations directes avec les acheteurs français.

Pour l'exportation, la vente est faite à des commissionnaires, des exportateurs belges qui revendent les marchandises aux pays étrangers, si bien que nous ne connaissons pas les clients auxquels sont destinées les caisses de verre vendues aux exportateurs.

Les pays étrangers qui nous achètent du verre sont donc les mêmes que ceux qui se fournissent en Belgique, et le tableau suivant donné par l'*Echo de l'Industrie de Charleroi* nous renseigne sur ce que peut être notre commerce extérieur.

En 1910, les Belges ont exporté 212.897 tonnes de verre à vitres et voici leurs principaux débouchés :

	Tonnes	
Royaume-Uni . . . . .	48.799,	soit 22.92 %
Japon . . . . .	26.529,	» 12.46 %
Hollande . . . . .	16.737,	» 7.86 %
Canada . . . . .	16.034,	» 7.53 %
Etats-Unis . . . . .	12.023,	» 5.65 %
Chili . . . . .	11.620,	» 5.45 %
Argentine . . . . .	9.203,	» 4.32 %

	Tonnes	
Australie . . . . .	7.967,	soit 3.74 %
Turquie . . . . .	7.785,	» 3.51 %
Indes Anglaises . . . . .	6.613,	» 3.10 %
Allemagne . . . . .	5.277,	» 2.47 %
Suisse . . . . .	5.124,	» 2.40 %
Divers pays avec moins de.	5.000,	» 18.59 %

Voyons maintenant comment se répartit la vente annuelle des verreries à vitres du Nord :

ANNÉES	VENTE EN FRANCE	VENTE EN ALGÉRIE	EXPORTATION	TOTAL
1895	230.322	1800	13.988	246.110
1896	253.316	2718	21.475	277.509
1897	246.961	1893	14.170	263.124
1898	233.914	873	45.572	280.359
1899	257.216	1991	55.930	315.137
1900	191.080	870	42.309	234.259
1901	246.782	1257	69.809	317.848
1902	246.507	1276	32.147	279.930
1903	233.478	1912	41.251	276.641
1904	215.185	716	75.156	291.057
1905	200.760	481	104.340	305.581
1906	236.950	787	26.247	263.984
1907	228.498	365	31.457	260.220
1908	242.166	1553	28.516	272.235

D'après la moyenne de ces 14 années, on a le tableau suivant :

VENTE MOYENNE ANNUELLE	NOMBRE DE CAISSES	Soit par rapport à la vente annuelle totale
En France . . . . .	233.074	84.03 %
En Algérie . . . . .	1.328	0.47 %
A l'Etranger . . . . .	43.026	15.50 %
Vente totale . . . . .	277.418	100.00 %

Nous devons remarquer que, en 1900, la diminution de la vente fut assez sensible : elle était due à une grève de sept mois motivée par des revendications ouvrières. Par contre, il y eut une augmentation proportionnelle de l'importation belge.

En 1904 et 1905 d'autre part, alors que la moyenne annuelle des exportations des verreries à vitres du Nord est de 43.026 caisses, nous voyons que les exportations s'élevèrent à 75.156 caisses en 1904 et à 104.340 en 1905. Déjà, en 1901, nous avons exporté près de 70.000 caisses.

Cette augmentation était due aux grèves des ouvriers belges qui demandaient des augmentations de salaire. Ces grèves, coupées par une reprise de travail d'un an, durèrent vingt-quatre mois. Nos exportations augmentèrent; mais, comme nous le verrons plus loin, ces mouvements grévistes eurent dans la suite des conséquences fâcheuses pour le commerce extérieur de France et de Belgique.

§ 2. — LA CONCURRENCE BELGE (1)

L'industrie du verre à vitres en France a pour principale concurrente l'industrie de verre à vitres de Belgique.

Les usines belges sont installées à quelques kilomètres de la frontière française, sur la ligne de Cologne à Paris, et dans des conditions admirables de concurrence : elles sont à proximité du grand marché parisien, elles communiquent commodément avec leurs correspondants et leurs placiers et elles peuvent effectuer facilement leurs envois par chemin de fer. Il n'y a donc à tenir compte d'aucune différence entre l'industrie française et l'industrie belge ; c'est d'ailleurs ce qui fait que les Belges considèrent que le marché français doit leur appartenir autant qu'aux industriels français.

L'industrie belge du verre à vitres est essentiellement une industrie d'exportation. En effet, elle exporte 95 % de sa production, c'est-à-dire que 5 % de ses moyens de production suffisent à la consommation

(1) La plupart des documents de ce paragraphe ont été puisés dans le discours prononcé au Sénat par M. Hayez, sénateur du Nord, lors de la discussion de la proposition de loi adoptée par la Chambre des Députés et portant révision du tarif général des Douanes (*Journal officiel* du 19 Mars 1910. Débats parlementaires. Sénat. Page 698 et suivantes).

belge proprement dite, et on conçoit quelle importance elle doit attacher à ses exportations.

Nous allons voir comment, certains débouchés s'étant fermés pour elle, ses efforts se sont portés sur les marchés français.

Ce sont les grèves qui amenèrent la diminution des exportations.

En 1901, alors que les maîtres de verreries, tant en France qu'en Belgique, avaient toujours vécu en bonne intelligence avec leur personnel, deux grèves éclatèrent : une en France qui dura sept mois, une en Belgique qui a duré un an. Puis, à la suite d'une année de production, en Belgique, surgit une autre grève qui dura treize mois.

Ainsi, sur trente-six mois, il y eut vingt-quatre mois de grève.

Qu'arriva-t-il ? Les pays de consommation qui étaient l'Amérique, l'Angleterre, la Chine, tous les pays d'Orient et d'Extrême-Orient, construisirent des usines, comme l'Espagne et comme l'Italie.

Quand les industriels voulurent reprendre les marchés, ils se virent évincés par les nouvelles usines qui s'étaient montées dans les pays de consommation.

Pour la France comme pour la Belgique, les exportations furent réduites d'une quantité égale aux moyens de production qui s'étaient créés à l'étranger.

Les usines belges, après avoir travaillé pendant quelque temps pour boucher les trous qui s'étaient



créés pendant les grèves, virent alors leur stock s'accroître et les marchandises encombrer les magasins.

Un an après la dernière grève, c'est-à-dire en 1904, il fallut en Belgique réduire de 50 % les moyens de production.

Depuis plusieurs années, malgré toutes les tentatives qui ont été faites en Belgique, malgré les essais de cartells, malgré des associations, les verreries belges, pour avoir, pendant la grève, imprudemment augmenté leurs moyens de production, se trouvent dans une situation absolument inextricable : les Belges ont considéré qu'ils devaient chercher des débouchés nouveaux et aussi étendre ceux qui étaient les plus propices et les plus favorables.

Du côté de l'Allemagne, ils se sont heurtés à des difficultés considérables, tant les droits de douane étaient élevés. La proximité de la France les a invités à venir sur le marché français et ils y sont venus et la part de clientèle qu'ils prirent à nos verreries du Nord fit à ces dernières un tort considérable.

a) *Différence de prix de revient en France  
et en Belgique*

Pour que la Belgique puisse, malgré les droits de douane et les frais de transport, venir nous concurrencer sur les marchés français, il faut que le prix de revient chez nos voisins soit bien inférieur au nôtre.

Cette différence tient à diverses causes, ainsi que nous allons le voir.

Voici d'abord ce qu'est approximativement le prix de revient d'une caisse de verre dans les verreries du Nord de la France.

Prix de revient d'une caisse de 27 mètres carrés :

1<sup>o</sup> *Composition.* — Ce sont les matières premières qui entrent dans la composition du verre. Elles contiennent 56 % de sable, 20 % de sulfate de soude et 24 % de calcaire.

La composition figure dans le prix de revient

pour . . . . . Fr. 2.84

2<sup>o</sup> *Le charbon.* — C'est le combustible des gazogènes qui servent à chauffer les fours à fusion et les fours de l'étenderie. Il figure pour . . . . .

Fr. 7.12

3<sup>o</sup> *Les salaires.* — Ils comprennent ceux des surveillants, des souffleurs, des gaziers, des étendeurs, porteurs, coupeurs, etc., soit . . . . .

Fr. 12.59

4<sup>o</sup> *Les frais divers.* — C'est-à-dire les frais généraux, les intérêts des capitaux, les prévisions en vue des chômages, etc. .

Fr. 5.03

Total. . . . . Fr. 27.58

Ainsi, dans le prix de revient,

La composition entre pour . . . . .	10.52 %
Le charbon       »       » . . . . .	25.81 %
Les salaires       »       » . . . . .	45.62 %
Les frais divers   »       » . . . . .	18.05 %
	<hr/>
	100.00 %

Sur quels points nos voisins sont-ils avantagés sur nous ?

Dans les matières premières, les sulfates se paient en Belgique 3 fr. 50 et en France 5 fr. 50, soit 22 % plus cher.

Le charbon coûte également de 30 à 35 % moins cher qu'en France, soit 6 ou 7 francs de moins à la tonne.

Pour les salaires, à la suite des grèves, quand les débouchés extérieurs diminuèrent, les industriels belges, pour obtenir une fabrication moins coûteuse, baissèrent les salaires.

C'est ainsi qu'en 1907 ils les ont baissés de 15 %; en 1908, de 5 à 10 %, et au 1<sup>er</sup> janvier 1910, de 5 %; actuellement les salaires des verriers à vitres belges sont de 35 à 40 % inférieurs à ceux des ouvriers français.

Cette diminution est considérable; d'autant plus que la main-d'œuvre compte dans le prix de revient pour près de la moitié, il résulte de ce chiffre un écart de 22 % entre les prix de revient belges et français.

Même à salaire égal, l'ouvrier belge produit davan-

tage que l'ouvrier français : les souffleurs belges, en effet, font des manchons de plus grandes dimensions, on peut ainsi utiliser davantage de verre en feuilles. De plus, ils sont, dit-on, plus sobres et plus soigneux que leurs collègues français.

En France, les salaires n'ont pas été modifiés et, en outre, les industriels ont eu à subir des lois sociales qui leur ont coûté très cher.

Le repos du dimanche, qui n'existe pas en Belgique, coûte à l'industrie française 7.57 % du prix de revient, et la loi sur les retraites ouvrières viendra bientôt alourdir les charges qui pèsent sur notre industrie.

Pour les transports, la Belgique a également sur nous de grands avantages.

Elle possède un réseau de voies navigables qui facilitent les rapprochements aisés et rapides entre le lieu de production des matières premières entrant dans la fabrication du verre et celui où ces matières sont mises en œuvre.

Jusqu'à Anvers, les caisses de verre sont transportées à bon compte au moyen des canaux, dans des conditions particulièrement favorables à la fragilité de la marchandise, et, à Anvers, elles sont embarquées sur des navires spéciaux possédant un personnel expérimenté qui arrime soigneusement les caisses dont l'emballage, plus soigné qu'en France, assure une proportion de casse très minime.

Les tarifs de transports sont de 50 % inférieurs à

ceux de nos Compagnies maritimes. Les bateaux se contentent d'un frêt très minime à l'aller et ils compensent cette insuffisance de bénéfice, avec celui obtenu au retour par le transport des marchandises importées en Belgique.

Les bois de Norvège qui servent à fabriquer les caisses que l'on va exporter entrent en Belgique en admission temporaire, alors qu'en France on paie sur ces bois des droits dont nos voisins sont exemptés.

b) *Les importations belges en France*

Malgré les droits de douane, les Belges arrivent, grâce à la modicité de leur prix de revient, à nous concurrencer très vigoureusement sur le marché français.

Sur les marchés étrangers, ils peuvent encore réaliser des bénéfices pour la même raison, alors que nos industriels ne peuvent exporter dans des conditions normales, c'est-à-dire avec un bénéfice au moins raisonnable.

Même en Algérie et en Tunisie, où nous écoulons une partie de nos produits sur un marché plus favorable que ceux de l'étranger, les Belges arrivent à livrer leurs marchandises à des prix inférieurs aux nôtres.

Lors de la discussion des propositions de loi tendant à modifier le tarif douanier, M. CHARPENTIER,

député de la Loire, citait l'exemple suivant (1) : « Il y a quelques jours, on a fait parvenir à une verrerie de la Loire, une demande de prix pour une commande adressée d'Alger par télégramme portant sur 130 caisses de verre à expédier d'urgence. Le prix fait par la verrerie de la Loire était de 31 francs par caisse.

» On a répondu qu'on avait de Belgique une proposition de 29 francs, qu'on consentirait la commande aux verreries françaises si elles voulaient baisser le prix à 30 francs la caisse et à condition de réduire la commande de moitié.»

Ainsi, les prix de vente se trouvent abaissés comparativement aux années précédentes de 20 à 25 %.

*Verres importés en France par la Belgique*

ANNÉES	TONNES	CAISSES
1904	774	5.418
1905	798	5.586
1906	1.229	8.603
1907	2.322	16.254
1908	4.981	34.867
1909	3.319	23.233

La diminution constatée en 1909 coïncide avec la disparition de l'Association des verreries à vitres

(1) Chambre des Députés, séance du 1<sup>er</sup> Décembre 1909. (*Journal Officiel* du 2 Décembre 1909, page 3070).

du Nord de la France; à cette époque, le prix de vente, comme nous l'avons vu, tomba rapidement au-dessous du prix de revient.

### § 3. — LES REMÈDES A LA CONCURRENCE.

#### LES DROITS DE DOUANE.

Comment combattre cet envahissement des verres belges ?

Le prix de revient des verreries françaises est bien supérieur à celui des verreries belges pour les raisons que nous avons indiquées plus haut.

Il n'est guère possible de le diminuer qu'en réduisant les salaires, et on devine facilement les difficultés qui seraient alors soulevées. Restent les barrières douanières à opposer aux produits étrangers.

En 1907, l'Association des verreries à vitres du Nord de la France adressait à la Commission des douanes une pétition dans laquelle, après avoir fait le tableau de la situation critique de la verrerie, elle disait en terminant :

« Cet état de choses devrait nous inciter à demander  
» un relèvement qui serait justifié; mais nous crai-  
» gnons pour le moment que cette mesure serve de  
» prétexte aux autres pays, déjà pourvus de droits  
» très élevés, d'un relèvement nouveau, qui viendrait  
» nous fermer définitivement toutes les issues. Nous

» craignons aussi que les droits plus élevés ne pous-  
» sent les concurrents étrangers à venir établir des  
» succursales en France, et accroître encore cette sur-  
» production, qui amènerait fatalement un jour l'arrêt  
» de plusieurs usines et mettrait sur le pavé un per-  
» sonnel nombreux.

» Cependant, nous le répétons, notre prix de revient  
» plus élevé justifierait amplement cette majoration  
» de droits que nous serons peut-être amenés à de-  
» mander pour conserver à la main-d'œuvre française  
» les salaires qui lui sont payés et pour pouvoir sou-  
» tenir les conséquences de l'arrêt du dimanche. »

En janvier 1908, une deuxième pétition était pré-  
sentée par tous les patrons verriers du Nord de la  
France.

« La situation de l'industrie des verres à vitres  
» en France est, il faut le reconnaître, devenue abso-  
» lument désastreuse. Pourchassés des seuls pays où  
» les droits d'entrée nous permettaient de pénétrer,  
» non sans nous obliger à de lourds sacrifices, con-  
» traints de résister par des réductions de prix de vente  
» très sensibles aux importations de verres italiens  
» dans toute la région du Midi de la France, nous nous  
» trouvons actuellement combattus avec succès par  
» les verres belges sur les marchés français du Nord,  
» de l'Est et de l'Ouest. Les sacrifices que nous nous  
» sommes imposés jusqu'ici pour maintenir nos usines  
» en activité et conserver ainsi du travail et des



» salaires rémunérateurs à tout le personnel ouvrier  
» sont devenus insuffisants. Nous sommes obligés de  
» faire appel à votre intervention et de demander  
» le relèvement du droit de douane.

Le Parlement, lors de la revision du tarif douanier, en 1910, conformément aux demandes des industriels français, décida une augmentation des droits.

Pour les verres ordinaires, dont la superficie ne dépassait pas 50 centimètres carrés, les droits par cent kilos étaient :

Tarif général . . . . .	9 fr. 75
Tarif minimum . . . . .	5 fr.

Pour ceux dont la superficie dépasse 50 centimètres carrés, les droits étaient :

Tarif général . . . . .	17 fr.
Tarif minimum . . . . .	10 fr.

Depuis la revision, les droits sont portés au tarif minimum à 7 fr. 50 pour la première catégorie, et à 12 fr. 50 pour la deuxième.

Le nouveau tarif douanier est appliqué depuis le 1<sup>er</sup> avril 1910.

Du 1<sup>er</sup> avril 1909 au 31 mars 1910, la moyenne des importations mensuelles étrangères en France était de 272 tonnes de verre à vitres, soit environ 1.948 caisses.

Du 1<sup>er</sup> avril 1910, date de l'application du nouveau

tarif, au 1<sup>er</sup> mars 1911, la moyenne des importations mensuelles étrangères a été de 206 tonnes, soit à peu près 1.472 caisses.

Les importations étrangères en France ont donc diminué d'environ 24,26 %.

Le résultat est déjà appréciable, mais il ne faut pas s'illusionner sur la portée des relèvements des tarifs.

La crise que subit l'industrie des verres à vitres tient à des causes tout à fait indépendantes des droits de douane et qui lui sont absolument étrangères.

Comme nous l'avons vu, pendant les grèves qui désolèrent l'industrie du verre à vitres, les pays étrangers ont monté des usines chez eux; les débouchés se sont fermés, la place que nous occupions est prise et les droits de douane ne nous la rendront pas.

## Section Deuxième

### LE COMMERCE DES BOUTEILLES

La France occupe le troisième rang parmi les nations productrices de bouteilles.

En 1908 la fabrication s'est élevée :

Pour l'Allemagne . . . .	à 330 millions de bouteilles		
» l'Angleterre . . .	à 305	»	»
» la France . . . . .	à 295	»	»
» l'Autriche . . . . .	à 160	»	»

Dans la production française, le Nord figure pour environ 18 %, avec 50 à 55 millions de bouteilles.

#### § I. — LES DÉBOUCHÉS DES VERRERIES A BOUTEILLES DU NORD

L'industrie des bouteilles est moins que l'industrie des vitres, une industrie d'exportation. Ainsi que nous l'avons dit à propos des ententes entre producteurs, l'exportation des bouteilles se fait dans des conditions moins défavorables que celle des vitres.

Les verreries à bouteilles du Nord vendent sur notre marché national 90 à 92 % des bouteilles qui sortent de leurs usines, et elles n'en vendent aux pays étrangers que 5 millions environ, soit 8 à 10 %.

Parmi les clients étrangers, l'Angleterre et la Belgique se fournissent presque exclusivement dans nos verreries du Nord; cette préférence est due à notre situation géographique et à la facilité des communications avec ces pays.

L'Angleterre nous achète surtout beaucoup de bouteilles à vins. Quant à la Belgique, elle n'a qu'un seul four à bouteilles, et nous lui livrons annuellement 3 millions et demi de kilogrammes de bouteilles.

Les autres nations qui se fournissent en France sont l'Italie, l'Espagne, la République Argentine et le Brésil.

Nos verreries du Nord leur livrent peu de bouteilles, car ce sont surtout les verreries du Centre qui approvisionnent ces pays.

## § 2. — LA CONCURRENCE ALLEMANDE

Dans le commerce des bouteilles, les maîtres verriers français ont à subir la concurrence allemande, comme les verriers à vitres subissent celle de la Belgique.

a) *Différences de prix de revient*

Pour diverses raisons que nous allons étudier, le prix de revient est, en Allemagne, inférieur de 27 à 30 % au prix de revient des usines françaises.

Le prix de revient par 100 bouteilles est en France :

Composition . . . .	fr. 1,03	soit	9,83 %
Combustible . . . .	fr. 2,06	soit	19,66 %
Four et réparations .	fr. 0,34	soit	3,24 %
Main-d'œuvre . . . .	fr. 5,18	soit	48,65 %
Frais divers . . . .	fr. 1,86	soit	18,62 %
Total. . . . .	fr. 10,47		100,00 %

Pour les matières premières, les sulfates sont en Allemagne comme en Belgique bien meilleur marché qu'en France. Les colorants destinés à teinter en jaune les bouteilles à bière se trouvent dans le pays, alors qu'en France on doit les faire venir de Russie ou d'Amérique.

Le combustible est non seulement moins cher en Allemagne, mais on en consomme beaucoup moins : cela tient à ce que les matières vitrifiables entrent en fusion à une température moins élevée.

Cette différence de température permet aussi d'éviter les réparations fréquentes des fours ; dans les verreries françaises, on doit refaire tous les ans la partie des parois du four qui est en contact avec le verre en fusion, alors que chez nos voisins un four peut durer

trois ou quatre ans sans nécessiter de grosses réparations.

L'ouvrier allemand se contente d'un salaire moins élevé et travaille à des conditions que l'ouvrier français n'accepterait pas. Par exemple, pour les bouteilles à bière, dont le col doit présenter deux piqûres destinées à recevoir la monture métallique, l'ouvrier allemand fait ces piqûres sans augmentation de prix, alors que l'ouvrier français demande un supplément pour cette opération.

Il ne nous a pas été possible de nous procurer le prix de revient des verreries allemandes, mais, d'après les industriels français, il est inférieur au nôtre d'environ 27 à 30 %.

Heureusement pour notre industrie, les produits français présentent des qualités spéciales, un fini, un cachet que les verreries allemandes ne peuvent rendre : cela tient à la différence de fabrication. L'ouvrier allemand ne donne pas à la paraison la même forme que l'ouvrier français, il ne la travaille pas de la même façon, et la bouteille est moins belle d'aspect.

C'est du reste ce qui sauve notre exportation, qui courrait de bien grands dangers, si nos voisins arrivaient à nous égaler sur ce point.

La concurrence étrangère est d'autant plus lourde à supporter que, comme dans toutes les industries, les lois sociales ont grevé encore les charges des employeurs.

La loi de 1892 sur le travail des femmes, révisée par la loi de 1910, si elle a eu pour effet d'améliorer leur situation, a augmenté le prix de revient de fr. 0,15 pour 100 bouteilles.

La loi de 1898 sur les accidents du travail l'a augmenté de fr. 0,28, et enfin la loi de 1906 sur le repos hebdomadaire, de 1 franc au cent de bouteilles.

Si les conséquences de cette dernière loi sont si graves, c'est que pour assurer le repos, on a dû suspendre, pendant seize heures chaque dimanche, le travail du verre. Or, pour maintenir à leur température normale les fours contenant le verre en fusion, il faut consommer pendant l'arrêt une quantité de houille inutile et payer pendant ce temps le personnel attaché au soin des fours.

Enfin, pour assurer à ce personnel de fonte le repos hebdomadaire, le nombre des ouvriers a dû encore être augmenté de  $\frac{1}{7}$ .

En résumé, les lois nouvelles depuis 1892 ont augmenté le prix de revient d'environ 30 %.

Aussi, avons-nous vu nos exportations diminuer et nos importations augmenter.

En 1907, les exportations françaises en Allemagne étaient de 1.295.237 kilos de bouteilles vides.

En 1908, elles ne sont plus que de 947.400 kilos.

Les exportations françaises en Angleterre étaient aux mêmes époques de 7.117.837 kilos contre 5.857.600 kilos.

Cette diminution de l'exportation française a été surtout sensible aux verreries du Nord, dont l'Angleterre est, comme la Belgique, l'un de nos meilleurs clients étrangers.

b) *Les importations allemandes en France*

Les importations allemandes ont suivi une progression constante depuis quelques années :

En 1907, elles étaient de	2.346.360	kilos de bouteilles.
En 1908,	— 4.202.300	—
En 1909,	— 5.421.120	—

Il ne nous a pas été possible de nous procurer les chiffres de 1910; mais d'après les renseignements qui nous ont été donnés, certains maîtres verriers d'Allemagne ont passé des traités avec des maisons françaises très importantes qui habituellement se fournissaient dans nos verreries nationales.

Le développement des exportations allemandes est dû non seulement à l'infériorité des prix de revient, mais aussi aux organisations des producteurs.

Les fabricants de bouteilles ont fondé à Berlin un cartell dont l'organisation est très forte et qui, en dehors des ententes pour la vente intérieure et la limitation de production, s'est efforcé de réglementer et de faciliter les exportations.

Les pays étrangers sont divisés en zones de vente



que se partagent les syndiqués suivant leur situation géographique et dans les conditions les plus favorables aux transports.

Le cartell distribue également à ses membres des primes destinées à encourager les exportations.

§ 3. — LES REMÈDES A LA CONCURRENCE  
LES DROITS DE DOUANE

En présence de cette situation, il était nécessaire d'obtenir, lors de la revision des tarifs, un relèvement de droits indispensable à la protection de notre industrie.

Le tarif de 1892 taxait les bouteilles de 3 fr. 50 par 100 kilogrammes de verre (tarif unique).

Actuellement, le régime douanier est le suivant :

GENRE DE BOUTEILLES	TARIF GÉNÉRAL	TARIF MINIMUM
	par 100 k <sup>os</sup>	par 100 k <sup>os</sup>
	fr. cent.	fr. cent.
Plus grande que le 1/2 litre .	5,25	3,50
Plus petite que le 1/2 litre. .	7,50	5,00
Avec bouchon mécanique .	9,00	6,00
Champenoise . . . . .	6,75	4,50
A bagues percées . . . . .	8,25	5,50

Les résultats de l'augmentation des tarifs n'ont pas été aussi bons qu'on pouvait l'espérer, et de l'avis des

maîtres verriers français, le tarif minimum qui, en fait, est toujours le seul appliqué, est insuffisant pour protéger efficacement notre industrie.

Le Syndicat des verriers à bouteilles de France essaie actuellement d'obtenir une nouvelle augmentation de tarifs.

Dans une pétition adressée à la Commission des Douanes de la Chambre des députés, le Syndicat fait valoir que les bouteilles en verre clair à eaux minérales payent pour entrer en Allemagne 8 marks, soit 9 fr. 88 par 100 kilogrammes de poids brut. Ces bouteilles sont du type de celles pour lesquelles le droit d'entrée est en France de 3 fr. 50 par 100 kilogrammes, d'où une différence de droits de douane de 6 fr. 38 par 100 kilos.

Il est à craindre que la verrerie allemande dont la surproduction annuelle est considérable, ne mette à profit cette absence de réciprocité pour venir menacer, plus encore qu'elle ne l'a fait jusqu'à présent, les verriers français.

Les mauvaises récoltes de vins dans ces dernières années sont venues s'ajouter à la concurrence allemande pour diminuer la production globale de la France de plus de 10 %.

Le Syndicat conclut à la nécessité du relèvement des droits de douane pour arriver tout au moins à une parité de droits sur les produits similaires.

---

CHAPITRE QUATRIÈME

---

LA CONDITION DES OUVRIERS VERRIERS



## CHAPITRE IV

---

LA

# CONDITION DES OUVRIERS VERRIERS DANS LE NORD DE LA FRANCE

Avant d'aborder les différentes questions ouvrières, il nous semble utile d'étudier le travail que l'ouvrier verrier a à exécuter, d'autant plus que la nature de ce travail a des conséquences que nous pourrions ainsi mieux apprécier.

---

## Section Première

### LA FABRICATION

#### § 1. — FABRICATION DES VITRES

La fabrication des vitres comprend deux opérations : le *soufflage* du cylindre ou manchon et l'*étendage*.

Trois ouvriers concourent à la confection du *cylindre* : l'*apprenti*, le *gamin* et le *souffleur*. Ils sont placés tous les trois sur une estrade ou *place* près des ouvreaux, à un mètre au-dessus du sol.

L'*apprenti* commence par chauffer l'extrémité de la canne au rouge sombre, puis il cueille le verre à différentes reprises en tournant la canne sur elle-même. Il passe ensuite la canne au *gamin* après l'avoir rafraîchie en l'arrosant avec l'eau d'un baquet placé à l'extrémité de la *place*.

Le *gamin* continue à cueillir le verre et passe enfin la canne au *souffleur*.

Le *souffleur* pare d'abord la masse de verre avec une *palette*, puis la souffle en la marbrant dans le moule ou *bloc* posé sur le devant de sa *place*. Il obtient ainsi une masse sphérique. Puis, tout en continuant à souffler, il balance sa canne dans la *fosse de longage*

ménagée dans l'estrade; ce mouvement de va-et-vient donne à la masse en l'allongeant la forme d'un cylindre. L'ouvrier reporte ensuite la pièce à l'ouvreau du four, en ramollit bien l'extrémité, la perce avec une tige de fer et par un simple mouvement de va-et-vient de la canne, agrandit le trou dont les bords s'écartent de plus en plus, ne laissant aucune trace de la calotte qui terminait le cylindre.

Enfin, le cylindre est posé sur un chevalet, la canne est détachée, et au moyen d'un cordon de verre rouge qu'il cueille au four avec une tige de fer et une pince, l'ouvrier entoure le manchon de ce cordon, le touche d'un morceau de fer froid et la seconde calotte, celle qui appartenait à la canne, se détache.

Le cylindre, ouvert à ses deux extrémités qu'on appelle *canon*, a été confectionné en 9 ou 10 minutes.

C'est alors qu'a lieu la seconde opération, l'étendage.

Avant de convertir le canon en feuille, on procède au *fendage*. Le canon est fendu suivant une génératrice, à l'aide d'un trait de diamant ou en passant successivement au même endroit un fer rouge et un fer froid.

Le canon fendu est porté ensuite au *four à étendre*. Le four à étendre se divise en trois parties :

1° La *trompe*, four circulaire à sole tournante, où la pièce s'échauffe graduellement;

2° Le *stracou*, partie la plus chaude (température rouge cerise), où la pièce placée sur une table d'étendage

s'affaisse par ramollissement et achève d'être aplanie au moyen d'un *rabble* de bois promené sur sa surface.

3° L'*arche* ou *carcaise*, où s'effectuent le recuit et le refroidissement. Sous l'arche, la feuille est entraînée sur un chariot, et arrive à la sortie après s'être refroidie graduellement.

L'étendage a duré 25 à 30 minutes.

Pour arriver à étendre les canons produits par un four à vitres, il est nécessaire que cinq fours à étendre fonctionnent en même temps.

Les feuilles, au sortir de l'étenderie, sont placées par 100 ou 200 sur des chariots et conduites au magasin pour y être découpées.

Le découpage se fait au diamant sur de grandes tables où sont tracées dans deux directions perpendiculaires, des lignes espacées de 1 à 3 centimètres.

Des vérificateurs font ensuite le tri et classent les feuilles suivant les dimensions et l'épaisseur.

Les mesures courantes varient en longueur de 3 en 3 centimètres, et en hauteur de 3 en 6 centimètres.

Pour l'épaisseur on distingue :

Le verre simple, qui a 1 mm. 2 à 2 mm. 2 d'épaisseur avec un poids de 4 kilogr. au mètre carré.

Le demi-double, qui a de 2 à 3 mm. d'épaisseur avec un poids de 6 kgr. 25 au mètre carré;

Le double, qui a de 3 à 4 mm. avec un poids de 8 kilogr. au mètre carré.



L'emballage a lieu ensuite et il doit être fait avec beaucoup de soins, étant donnée la fragilité des feuilles. On place ces feuilles dans des caisses contenant chacune 27 mètres carrés de vitres.

## § 2. — FABRICATION DES BOUTEILLES

Comme pour la fabrication des vitres, l'équipe se compose de trois ouvriers : *le gamin*, *le grand garçon* et *le souffleur*.

Les débuts de l'opération sont les mêmes : le grand garçon reçoit du gamin la canne à l'extrémité de laquelle se trouve une boule de verre. Il achève de cueillir le verre nécessaire, et au moyen du *marbre*, pièce plane de fer ou de fonte, il donne à cette masse de verre, en la soufflant légèrement, la forme d'une olive creuse qu'on appelle la *paraison*. C'est une bouteille à l'état embryonnaire.

La *paraison* réchauffée à l'ouvreau de travail, le grand garçon passe la canne au souffleur. En face de ce dernier et au-dessous de lui, se trouve le moule qui va servir à donner la forme de la bouteille.

Le moule se compose d'un corps cylindrique qui forme le ventre de la bouteille et de quatre autres parties : un fond fixe avec piston mobile pour faire la cavité du cul et deux pièces pour le col. Deux pédales mettent ces différentes pièces en mouvement.

Aussitôt que le souffleur a introduit la *paraison* dans

le corps du moule, il presse avec le pied sur la première pédale, rabat les pièces du col, souffle fortement et termine en faisant fonctionner la deuxième pédale qui chasse le piston dans le fond pour former le cul de la bouteille.

Il ne reste plus, au sortir du moule, qu'à façonner l'anneau du col avec les pinces.

La bouteille est terminée : sa fabrication a duré une minute.

Un porteur la reçoit et la transporte, à l'aide d'un *sabot*, dans le *four à recuire*. Dans ce dernier, la bouteille se refroidit graduellement, et cette opération est très importante, car les bouteilles mal recuites sont plus fragiles : il arrive que, même plusieurs mois après la fabrication, le fond se détache du corps de la bouteille.

Les bouteilles sont donc placées à l'entrée du four à recuire, sur des chariots entraînés par des chaînes sans fin qui les éloignent peu à peu du foyer jusqu'à ce qu'elles en sortent presque complètement refroidies à l'extrémité opposée. Là, on en fait le triage et on les porte dans les magasins.

---

## Section Deuxième

### L'ORGANISATION DU TRAVAIL. - LES ÉQUIPES

Ainsi que nous l'avons vu dans le chapitre premier, les fours adoptés actuellement dans les verreries sont à production continue.

Avec les fours à creusets, les ouvriers chargés de la fonte dont la durée était de 14 heures environ, travaillaient seuls la nuit, et la fabrication des vitres et des bouteilles, qui ne durait que 10 heures, temps nécessaire pour vider les creusets, ne se faisait que pendant le jour.

Depuis la mise en marche des fours à bassins, la fabrication est continue et les ouvriers ont été organisés en équipes qui se partagent les vingt-quatre heures de travail.

#### § 1.— LES ÉQUIPES DANS LES VERRERIES A BOUTEILLES

Dans les verreries à bouteilles, où le travail est particulièrement pénible, les équipes sont au nombre de trois et travaillent chacune huit heures.

L'équipe n° 1 travaille, par exemple, de 4 h. m. à midi.  
 » n° 2           »           »       de midi à 8 h. soir.  
 » n° 3           »           »       de 8 h. s. à 4 h. m.

Ces huit heures de travail sont coupées pour chaque équipe par une demi-heure de repos, en sorte que le travail effectif est de 22 heures et demie.

Après une semaine de travail et pour éviter que ce soient toujours les mêmes ouvriers qui travaillent la nuit, les équipes sont changées et on a pour la deuxième semaine :

Equipe n° 2, de 4 h. du matin à midi.  
 » n° 3, de midi à 8 h. du soir.  
 » n° 1, de 8 h. du soir à 4 h. du matin.

La semaine suivante, c'est la troisième équipe qui commence et la quatrième semaine reprend comme la première.

Le dimanche, le travail est arrêté à partir de midi pour ne reprendre que le lundi à quatre heures du matin.

En sorte que, en prenant les équipes dans l'ordre où elles sont pendant la première semaine, on a le tableau suivant :

EQUIPE	CESSE	REPREND	TOTAL DU REPOS
Première	Le Dimanche à midi	Lundi à 8 h. s.	32 heures
Deuxième	Le Samedi à 8 h. s.	Lundi à 4 h. m.	32 »
Troisième	Le Dimanche à 4 h. s.	Lundi à midi	32 »

Au moment où les fours à bassins furent mis en activité, et faute de personnel, certains fours ne marchaient qu'à deux équipes, travaillant ensemble 21 heures, soit chacune 10 h. 1/2.

L'une des équipes commençait à midi pour finir à 11 heures du soir, avec une heure de repos au cours du travail. De 11 heures à minuit, le travail cessait complètement pour ne reprendre qu'avec la seconde équipe qui travaillait de minuit à 11 heures du matin.

En dehors du personnel verrier proprement dit, c'est-à-dire les souffleurs, grands garçons, gamins, porteurs, enfourneurs, gaziers, etc., en un mot, tous ceux qui ne concourent pas directement au travail du four, le personnel auxiliaire : magasiniers, emballeurs, manœuvres, etc., travaille à la journée.

## § 2. — LES ÉQUIPES DANS LES VERRERIES A VITRES

Dans les verreries à vitres, le personnel verrier proprement dit est divisé en trois équipes travaillant chacune 9 heures, soit 27 heures en tout (1).

Les ouvriers préfèrent ce système qui permet de retarder de trois heures chaque jour l'heure à laquelle ils commencent à travailler. De cette façon, ils ne

(1) Dans certaines verreries à vitres, les ouvriers travaillent par équipes de 8 heures comme dans les verreries à bouteilles.

doivent pas, comme les verriers à bouteilles, être périodiquement astreints à un travail de nuit pendant toute une semaine.

Voici comment sont organisées les équipes en verrerie à vitres :

L'équipe n° 1	commence à	5 h. m.	jusqu'à	2 h. soir.
» n° 2	»	à 2 h. s.	»	11 h. soir.
» n° 3	»	à 11 h. s.	»	8 h. mat.

Puis l'équipe première reprend à 8 heures du matin et ainsi de suite, chaque jour trois heures plus tard que la veille.

Le dimanche, le travail est interrompu à midi et il reprend le lundi à 5 heures du matin, en sorte que l'équipe qui a commencé le dimanche à 5 heures du matin et qui devrait travailler jusqu'à 2 heures, ne fera ce jour-là que 7 heures de travail.

Après une première semaine de travail, c'est l'équipe n° 3 qui recommence le travail, tandis que l'équipe n° 1 prend les heures de l'équipe n° 2 et cette dernière celles de l'équipe n° 3.

Pendant la troisième semaine, c'est la deuxième équipe qui a le n° 1, la troisième le n° 2 et la première le n° 3, et ainsi de suite.

Le tableau suivant nous fera mieux comprendre l'organisation.

Les trois équipes sont désignées par les lettres A,

B, C, et les heures indiquées sont celles où les ouvriers commencent leur travail.

Journées de Travail	1 <sup>re</sup> Semaine - Équipe A	1 <sup>re</sup> Semaine - Équipe B	1 <sup>re</sup> Semaine - Équipe C
	2 <sup>e</sup> Semaine - Équipe C	2 <sup>e</sup> Semaine - Équipe A	2 <sup>e</sup> Semaine - Équipe B
	3 <sup>e</sup> Semaine - Équipe B	3 <sup>e</sup> Semaine - Équipe C	3 <sup>e</sup> Semaine - Équipe A
1 <sup>re</sup>	Lundi à 5 h. du m.	Lundi à 2 h. du s.	Lundi à 11 h. du s.
2 <sup>e</sup>	Mardi à 8 h. »	Mardi à 5 h. »	Mercredi à 2 h. du m.
3 <sup>e</sup>	Mercredi à 11 h. »	Mercredi à 8 h. »	Jeudi à 5 h. »
4 <sup>e</sup>	Jeudi à 2 h. du s.	Jeudi à 11 h. »	Vendredi à 8 h. »
5 <sup>e</sup>	Vendredi à 5 h. »	Samedi à 2 h. du m.	Samedi à 11 h. »
6 <sup>e</sup>	Samedi à 8 h. »	Dimanche à 5 h. »	

L'ouvrier travaille 9 heures et a ensuite 18 heures de repos.

Pour le travail total de la semaine, la première équipe a travaillé 54 heures, la seconde 52 heures, et la troisième 45 heures.

EQUIQUE	CESSE LE TRAVAIL	REPREND LE TRAVAIL	DURÉE DU REPOS
N° 1	Dimanche à 5 h. m.	Lundi à 2 h. s.	33 heures
N° 2	Dimanche à midi	Lundi à 11 h. s.	35 »
N° 3	Samedi à 8 h. s.	Lundi à 5 h. m.	33 »

Comme dans les verreries à bouteilles, le personnel auxiliaire travaille à la journée, soit 10 heures, soit 12 heures, suivant que, dans les locaux où ce personnel est employé, il y a ou non des enfants et des femmes qui travaillent (loi du 30 mars 1900).

## Section Troisième

### LE RECRUTEMENT DES OUVRIERS

Les premières verreries, comme nous l'avons vu, furent établies dans notre région par des maîtres verriers belges, venus en France avec leurs ouvriers.

Ceux-ci se fixèrent dans le pays et y fondèrent des foyers, s'alliant peu à peu avec les habitants, et arrivant à former une corporation importante.

Pendant longtemps, les enfants d'ouvriers verriers embrassèrent la profession de leurs ancêtres, et pour être admis à travailler en verrerie, il fallait être de sang verrier.

Actuellement, la majorité des ouvriers est encore d'origine verrière. Cependant les enfants quittent peu à peu la profession, principalement les enfants des verriers à bouteilles.

Le métier des verriers est, en effet, des plus pénibles. La fusion et l'affinage du verre nécessitent une température de plus de 1500°, et il est facile de concevoir quelle chaleur peut donner par rayonnement et par conductibilité une pareille température, quelles que soient les précautions prises et les palliatifs employés.



Le travail se fait donc dans une température telle que le corps de l'homme est toujours en transpiration abondante, malgré la légèreté de son vêtement. Ce qui rend le travail d'autant plus dur, c'est que l'ouvrier a à faire dans cette atmosphère surchauffée non seulement des efforts musculaires pour travailler la masse de verre qui adhère à la canne, mais aussi des efforts pulmonaires épuisants. A la fin de leur journée, les souffleurs se trouvent avoir expiré jusqu'à 6 ou 7 mètres cubes d'air à une pression de  $\frac{1}{10}$  d'atmosphère.

Dans ces conditions, on comprend que les ouvriers préfèrent, pour leurs enfants, un métier parfois moins rémunérateur, mais aussi moins pénible.

Le recrutement des ouvriers est donc devenu très difficile dans nos verreries, d'autant plus que l'apprentissage y est très long. Il faut huit ans et même dix ans pour faire un souffleur, et les conditions du travail sont telles qu'il est nécessaire d'y avoir été accoutumé jeune pour y résister.

On a tenté de recruter des apprentis en dehors des familles verrières, et comme les verreries sont presque toutes à proximité des centres miniers dans lesquels les familles sont nombreuses, on a essayé d'attirer les enfants des mineurs dans les verreries. Les efforts ont été vains. Les compagnies minières éprouvent, elles aussi, des difficultés pour le recrutement de leurs

ouvriers et elles ne permettent pas à ces derniers d'éloigner leurs enfants de la mine.

Dans les verreries à bouteilles où le nombre d'enfants employés est plus considérable, certains maîtres de verrerie, faute de *porteurs* (1), ont dû se servir de transporteurs mécaniques pour remplacer la main-d'œuvre qui faisait défaut.

Cette crise de l'apprentissage a amené dans certains centres, la création de colonies d'enfants, dont une dans le Nord qui porte le nom d'*École d'apprentissage*. Les enfants sont recrutés principalement dans le département de la Seine.

Les frais de pension sont proportionnels au salaire. Les enfants qui gagnent 50 francs par mois payent 44 francs, soit 88 % de leur salaire.

Ceux qui gagnent 56 fr. 25 par mois payent 47 francs, soit 84 %.

Ceux qui gagnent 62 fr. 50 par mois payent 50 fr., soit 80 %.

Ces colonies ne semblent pas devoir porter un remède efficace aux difficultés du recrutement des apprentis. Elles-mêmes ne trouvent guère d'élèves et ces derniers, étrangers au pays et qui n'ont pas le sang verrier, sont assez mal accueillis dans les usines par les ouvriers.

Une seule solution est possible à la crise de l'appren-

(1) Ce sont les enfants qui, lorsque la bouteille sort des mains du souffleur, la portent dans les fours à recuire.

tissage : c'est le perfectionnement technique des machines que les maîtres verriers, poussés par la nécessité, seront forcés d'adopter.

### § 1. — LES CONTRATS DE TRAVAIL

Les ouvriers s'engagent dans les verreries pour la durée de la *campagne*, c'est-à-dire pour tout le temps que durera la fabrication, jusqu'au chômage annuel nécessaire aux réparations du four. En temps normal, la campagne dure dix mois. L'ouvrier signe avec le patron un acte sous seings privés qui fixe les conditions de l'engagement. Il n'est définitif qu'après une première quinzaine dite d'essai, pendant laquelle le patron se réserve le droit, sans délai ni indemnité, de renvoyer l'ouvrier si ce dernier ne justifie pas des aptitudes nécessaires pour le travail auquel il est destiné.

En dehors des prescriptions et des détails techniques du travail à exécuter, l'acte fixe le taux des salaires et les conditions de la production.

La production journalière normale ne doit pas être inférieure à celle des périodes antérieures de même saison et de fabrication régulière.

L'arrêt momentané du four, pour réparations partielles quelconques, ne peut être considéré comme rompant l'engagement et l'ouvrier n'a droit de ce fait à aucune indemnité.

Le patron se réserve aussi le droit d'éteindre le four en prévenant dans ce cas l'ouvrier au moins quinze jours à l'avance, sauf le cas de force majeure.

Le contrat de travail contient, en outre, l'engagement de l'ouvrier à se conformer au règlement en usage dans l'établissement. Les maîtres verriers de la région du Nord ont adopté dans tous les établissements un règlement identique (1), dont le dépôt est fait au secrétariat du Conseil des prud'hommes compétent en cas de litige.

Ce règlement prévoit soit des amendes, soit des mises à pied, soit la résiliation du contrat dans diverses hypothèses, notamment dans les cas suivants :

Désertion de l'usine ou refus d'exécuter les travaux confiés.

Retard dans l'exécution.

Détérioration d'outils, malfaçons.

Incapacité professionnelle, négligence grave dans le travail.

Faits de nature à troubler le bon ordre dans l'usine, tels que : ivresse, menaces, insultes, voies de fait, etc.

Les amendes prévues par le règlement sont assez nombreuses et leur tarif élevé. Leur application soulevait de telles protestations de la part du personnel, que depuis longtemps elles n'existent plus en fait.

(1) Voir ce règlement à la fin de ce travail, page 179.

§ 2. — LE CONTRAT DE TRAVAIL ET LE DROIT DE GRÈVE

Les ouvriers sont généralement hostiles aux engagements qui, disent-ils, les privent du droit de grève. Comme ils se sont engagés à travailler pendant la durée de la campagne, ils ne peuvent abandonner le travail en dehors des cas de force majeure, maladie, accidents.

Dans presque tous les Congrès des ouvriers, la question des engagements est agitée. Notamment au Congrès d'Albi, les ouvriers adoptèrent l'ordre du jour suivant :

« Considérant que les engagements individuels pour la durée d'une campagne, comme ils existent dans certaines régions, notamment dans les verreries à vitres du Nord, sont la négation du droit de grève;

» Considérant qu'ils ne sont réellement avantageux que pour les patrons, attendu qu'en beaucoup de circonstances où la situation industrielle permettait aux ouvriers de revendiquer les améliorations à leur sort les engagements les en ont empêchés;

» Considérant qu'ils sont prétexte à poursuites contre les ouvriers en grève;

» Pour ces raisons, le Congrès condamne les engagements et invite les syndicats à les faire supprimer. »

A diverses reprises, en effet, des condamnations ont été prononcées, notamment en 1891, lors de la grève

générale des verreries et plus récemment en 1907, après une grève qui éclata à Escaupont.

Voici les raisons qui motivèrent ce dernier procès :

Un ouvrier n'ayant pas travaillé par suite du manque de gamins, les ouvriers d'une équipe qui allait se mettre au travail demandèrent au surveillant que leur camarade fût payé. Il leur fut répondu que le directeur était absent, et sans attendre sa rentrée, l'équipe cessa le travail et les équipes suivantes se mirent en grève à leur suite.

La grève dura treize jours et demi. Le maître verrier assigna ses ouvriers, au nombre de 70, devant le Conseil des prud'hommes pour leur demander réparation du préjudice causé, et ils furent condamnés à payer à titre de dommages et intérêts, une somme de 16.000 francs dans la proportion de 1/70<sup>e</sup> et les frais dans la même proportion.

Dans les considérants, le jugement disait à propos du droit de grève :

« Attendu que si le droit de grève établi par la loi de 1864 est intangible, le droit de contrat librement consenti reste entier, quelles que soient les circonstances, sauf celles de force majeure inévitable (C. Cass., 7 juin 1906);

» Attendu que rien ne peut soustraire l'ouvrier à l'obligation d'indemniser son patron du préjudice qu'il lui cause, s'il cesse son travail avant l'expiration de la durée déterminée, sans avertir le patron et

sans attendre le délai du congé fixé par l'usage dans la profession et la localité (divers Conseils des prud'hommes Roubaix, Châteauroux, Paris, etc.);

» Attendu que, en l'espèce, les ouvriers verriers mis en cause ont contracté séparément et individuellement avec leur patron un contrat de louage dans lequel la solidarité avec d'autres ouvriers n'a pas été prévue ni stipulée;

» Attendu que la solidarité ne se présume pas, etc.;

» Pour ces motifs, etc... »

Ces condamnations engageaient les ouvriers à user du droit de grève avec modération.

Chaque fois qu'ils abandonnèrent le travail, il y eut des condamnations, et si tous les maîtres verriers ne poursuivaient pas leurs ouvriers, si la plupart n'exigeaient pas les dommages et intérêts qui leur avaient été alloués, les ouvriers qui bénéficiaient de cette indulgence n'étaient que plus directement sous la dépendance de leur patron.

---

## Section Quatrième

### LES SALAIRES

Dans les verreries de la région du Nord, les taux des salaires sont à peu près les mêmes partout. Les conditions d'existence varient en effet très peu, étant donné le groupement des établissements travaillant le verre dans des centres peu éloignés les uns des autres.

Les maîtres verriers ont du reste adopté un tarif uniforme, et dès qu'une augmentation est accordée dans une usine, par suite des conditions nouvelles du travail, elle est adoptée dans toutes les verreries où la même modification s'est produite dans le travail.

A première vue, les salaires des ouvriers verriers, principalement des souffleurs à vitres, paraissent plus élevés que dans les autres industries, mais il ne faut pas oublier que l'ouvrier a à subir, en dehors des chômages accidentels rendus nécessaires par des réparations aux fours, un chômage annuel de deux mois en moyenne. Dans les années malheureuses, après les crises de surproduction, les chômages annuels se prolongent parfois jusqu'à quatre et cinq mois.

Sans doute, dira-t-on, l'ouvrier verrier peut s'em-



ployer pendant les chômages, mais en dehors d'un métier aussi spécial que le sien, il n'est propre à aucun travail rémunérateur, et doit se contenter de s'employer comme manœuvre, pour un salaire minime. D'un autre côté, les chômages se produisant à la même époque dans toutes les verreries, tous ces bras ne peuvent trouver à s'employer du jour au lendemain, d'autant plus qu'après une campagne d'un travail pénible les verriers ont besoin d'un repos réparateur.

Dans ces conditions, pendant les chômages, l'ouvrier devra vivre en grande partie sur les économies qu'il a pu réaliser pendant la campagne.

### § 1. — DIVERSES ESPÈCES DE SALAIRES

Au point de vue des salaires, les ouvriers sont divisés en deux catégories : ceux qui sont payés à la tâche, et ceux qui sont payés à la journée ou à l'heure. Les ouvriers payés à la tâche ou *aux pièces* sont les verriers proprement dits, ceux qui concourent directement à la fabrication des vitres et des bouteilles.

Depuis la réduction de la durée du travail, l'ouvrier s'est efforcé d'arriver au même salaire, et à force d'entraînement, il a presque atteint la même production. Un souffleur est payé suivant le nombre de manchons ou de bouteilles qu'il arrive à fabriquer avec l'aide

des gamins et de l'apprenti payés dans les mêmes conditions. Il produit donc le plus possible, sans toutefois négliger la qualité de l'objet fabriqué qui, s'il est défectueux, sera rebuté par les contrôleurs sans être compté dans la fabrication journalière de l'intéressé.

Mais comment distinguer les bouteilles et les manchons fabriqués par chacun des huit ou dix souffleurs qui travaillent en même temps ? Chaque souffleur a, pour cela, une marque particulière qu'il fait à la craie à un endroit déterminé de la bouteille ou du manchon.

Au magasin, pour le souffleur à bouteilles, à l'éten-derie pour le souffleur à vitres, on relève la fabrication de chacun, déduction faite des rebuts.

Dans les verreries à vitres, les étendeurs ont un salaire fixe et un salaire proportionnel au nombre des canons étendus à partir d'un certain minimum.

Les coupeurs de vitres sont payés au mois, mais en cas de réduction temporaire de la fabrication, le patron se réserve la faculté de partager le travail et le salaire entre les coupeurs.

Les ouvriers attachés à l'exploitation générale et ceux des services accessoires, les manœuvres, les hommes de peine, etc., sont payés à la journée ou à l'heure.

Les contremaitres, les surveillants, les employés sont payés au mois.

§ 2. — LE PAIEMENT DES SALAIRES

Les comptes sont arrêtés tous les mois pour tous les ouvriers, sauf pour les ouvriers dits d'emprunt qui sont payés chaque samedi.

Pour les ouvriers verriers proprement dits, l'établissement des comptes est assez long, puisqu'il faut faire la récapitulation de la production de chacun pour établir les salaires mensuels basés sur le nombre de bouteilles ou de manchons fabriqués.

Le paiement se fait le onze de chaque mois, mais des acomptes peuvent être accordés aux ouvriers qui en font la demande, le vingt-six du mois précédent.

Il y a aussi une autre raison pour que le paiement soit effectué le onze.

D'après le règlement, le salaire des dix derniers jours précédant le paiement constitue un décompte qui n'est payé à l'ouvrier que lors du paiement suivant, ou lorsqu'il quitte régulièrement l'établissement, après l'accomplissement de tous ses engagements.

Donc, un ouvrier payé le 11 Novembre, par exemple, touche le montant de ses journées de travail du mois d'octobre. Ce qu'il a pu gagner pendant les dix premiers jours de Novembre est conservé à titre de garantie et ne sera payé qu'avec le salaire de Novembre, c'est-à-dire le 11 Décembre.

---

## TABLEAU DES SALAIRES EN VERRERIE

---

Le salaire des ouvriers qui travaillent à la tâche est assez variable, car il dépend de l'habileté de l'ouvrier. On peut trouver des souffleurs en verrerie à vitres qui arrivent à gagner 1.000 francs par mois et même davantage, mais ce sont là des salaires exceptionnels.

Dans ce tableau, nous indiquerons pour les ouvriers qui travaillent à la tâche les salaires maxima que peuvent atteindre les ouvriers les plus habiles, les salaires moyens touchés par la plupart des ouvriers et enfin les salaires minima qui sont les plus bas payés dans chaque catégorie.

Pour les ouvriers payés à la journée ou au mois, nous ne donnerons qu'un seul chiffre, les salaires étant égaux pour les ouvriers de la même catégorie.

---

VERRERIES	DIFFÉRENTES CATÉGORIES D'OUVRIERS		Nature du Salaire (1)	SALAIRES MOYENS	
				par Semaine	par Jour
				Fr. Cent.	Fr. Cent.
Vitres	Souffleurs.	maximum . . .	T	250.00	41.50
		minimum . . .	T	80.00	13.00
		moyenne . . .	T	100.00	16.00
»	Gamins . . .	maximum . . .	T	100.00	16.00
		minimum . . .	T	45.00	7.50
		moyenne . . .	T	65.00	10.50
»	Apprentis . . .	maximum . . .	T	24.00	4.00
		minimum . . .	T	12.00	2.00
		moyenne . . .	T	18.00	3.00
»	Étendeurs . . .		T	60.00	10.00
»	Coupeurs . . .		T	38.00	6.50
Bouteilles	Souffleurs.	1 <sup>re</sup> catégorie	T	80.00	13.00
		2 <sup>e</sup> catégorie	T	65.00	10.50
»	Grands garçons	1 <sup>re</sup> catégorie	T	50.00	8.50
		2 <sup>e</sup> catégorie	T	40.00	6.50
»	Gamins . . .	1 <sup>re</sup> catégorie	T	36.00	6.00
		2 <sup>e</sup> catégorie	T	24.00	4.00
Vitres et Bouteilles	Contremaitres . . .		M	50.00	8.50
»	Surveillants . . .		M	50.00	8.50
»	Compositionneurs . . .		M	30.00	5.00
»	Gaziers . . .		H	24.00	4.00
»	Enfourneurs . . .		J	36.00	6.00
»	Défourneurs . . .		J	36.00	6.00
»	Arrangeurs . . .		J	22.50	3.75
»	Porteurs . . .		J	9.00	1.50
»	Forgerons . . .		H	36.00	6.00
»	Aides-forgerons . . .		H	24.00	4.00
»	Ajusteurs . . .		H	36.00	6.00
»	Maçons . . .		H	36.00	6.00
»	Potiers . . .		H	36.00	6.00
»	Briquetiers . . .		H	36.00	6.00
»	Mancœuvres . . .		H	24.00	4.00
»	Femmes . . .		J	10.50	1.75

- (1) La lettre T indique que l'ouvrier est payé à la tâche.  
 La lettre M indique que l'ouvrier est payé au mois.  
 La lettre J indique que l'ouvrier est payé à la journée.  
 La lettre H indique que l'ouvrier est payé à l'heure.

Nous allons indiquer maintenant le salaire total payé dans une verrerie à vitres et dans une verrerie à bouteilles, par catégorie d'ouvriers verriers proprement dits, et pour un mois de fabrication moyenne.

Nous pourrons ainsi obtenir le salaire mensuel moyen de chaque ouvrier, et le salaire annuel basé sur dix mois de travail et deux mois de chômages.

1<sup>o</sup> VERRERIE A VITRES. — ÉTABLISSEMENT X.

Catégorie d'Ouvriers	Nombre	Salaire total PAR MOIS	Salaire de chaque Ouvrier	
			PAR MOIS	PAR AN
		fr. cent.	fr. cent.	fr. cent.
Souffleurs. . .	42	18.201,65	433,40	4.334,00
Gamins . . .	42	8.810,50	209,80	2.098,00
Apprentis . .	9	595,20	66,10	661,00
Etendeurs . .	18	4.578,20	254,30	2.543,00
Coupeurs . . .	10	1.464,65	146,45	1.464,00

2<sup>o</sup> VERRERIE A BOUTEILLES. — ÉTABLISSEMENT Z.

Catégorie d'Ouvriers	Nombre	Salaire total PAR MOIS	Salaire de chaque Ouvrier	
			PAR MOIS	PAR AN
		fr. cent.	fr. cent.	fr. cent.
Souffleurs . .	81	21.073,55	260,20	2.602,00
Grands garçons	81	13.723,40	169,40	1.694,00
Gamins. . . .	81	8.923,40	110,20	1.102,00

## Section Cinquième

### LES LOIS OUVRIÈRES

La réglementation légale pour tous les établissements industriels dans lesquels travaillent des enfants et des femmes se réfère principalement à l'âge d'admission à la durée du travail, au travail de nuit, au repos hebdomadaire, à l'hygiène et à la sécurité des travailleurs.

#### § 1. — AGE D'ADMISSION

La loi de 1892 recula à 13 ans la limite minimum requise pour l'admission des enfants au travail dans les établissements industriels.

Cette limite n'est pas absolue : les enfants majeurs de 12 ans et mineurs de 13, peuvent être par exception admis au travail dans les établissements industriels sous les deux conditions suivantes :

1° Qu'ils soient pourvus du certificat d'études primaires ;

2° Que l'enfant produise un certificat médical constatant son aptitude au travail en vue duquel il est engagé.

Les enfants sont occupés en assez grand nombre dans les verreries. Leur souplesse, leur agilité, la modicité de leur salaire permettent de les employer utilement à transporter les canons aux étenderies dans les verreries à vitres, à porter les bouteilles au four à recuire. D'autres cueillent le verre, présentent et nettoient les outils, etc...

Voici dans quelles proportions on emploie les enfants dans les verreries du Nord :

A) *Verreries à bouteilles*

1° Adultes . . . . .	62 %
2° Femmes . . . . .	6 %
3° Mineures de 16 ans . . . . .	10 %
4° Mineurs de 16 ans . . . . .	22 %

B) *Verreries à vitres*

1° Adultes . . . . .	78 %
2° Femmes . . . . .	2 %
3° Mineures de 16 ans . . . . .	4 %
4° Mineurs de 16 ans . . . . .	16 %

Y compris les filles mineures de 16 ans, les enfants représentent donc dans les verreries à bouteilles 32 % de la main-d'œuvre et dans les verreries à vitres 20 %.



Comme nous l'avons vu, le recrutement des apprentis est devenu très difficile et l'on emploie souvent des enfants, qui n'ont pas atteint l'âge légal.

Cette tendance à employer des enfants en sous-âge, on la rencontre dans presque tous les établissements industriels.

En 1907, on a relevé dans ces établissements 577 contraventions à l'âge d'admission. Il y en avait 151 pour les verreries, soit un peu plus de 26 %.

Dans son rapport sur l'application des lois réglementant le travail (1), M. l'Inspecteur divisionnaire de Lille constate que, « dans les verreries, il faut attribuer cette insistance à employer des enfants en sous-âge à la difficulté de trouver du personnel, à la concurrence des mines et aux conditions déplorables du travail. Les familles ouvrières, même celles qui comptent des verriers dans leur sein, hésitent de plus en plus à envoyer leurs enfants dans ces usines où ils n'ont souvent en échange d'un salaire peu élevé, que de mauvais exemples à recueillir et un travail pénible à exécuter.

» Quiconque visite une verrerie ne peut être que désagréablement impressionné, dit-il, par la vue de ces enfants mal vêtus, peu développés quoiqu'agiles, et dont on trouve toujours un certain nombre por-

(1) *Bulletin de l'Office du travail*, novembre 1908, pages 1083, 1086.

teur de marques de brûlures, soit sur les mains, soit sur la figure.

» La profession de verrier est d'ailleurs dangereuse, surtout pour les enfants : ce qui le démontre, ce sont les accidents que le service enregistre. En 1907, 16 % des garçons et 10 % des filles employés dans les verreries ont fait l'objet d'une déclaration en vertu de la loi de 1898.

» L'emploi des enfants recherché partout où il est possible en raison du taux réduit de leur salaire, est surtout fréquent dans la verrerie et la briqueterie en plein air.

» La mauvaise application de la loi scolaire est l'une des principales causes des abus constatés. Le service de contrôle n'est point aidé par l'application rigoureuse de notre législation sur l'enseignement primaire et les industriels peuvent se donner à eux-mêmes de bonnes raisons d'accueillir dans l'industrie les enfants trop jeunes, qui ne fréquentent pas l'école. C'est avec les plus grandes difficultés que les abus se découvrent. Il faut y consacrer de longues et minutieuses enquêtes, déjouer les fraudes résultant des substitutions de livrets, de leur grattage, découvrir les enfants qu'on fait disparaître à la vue de l'inspecteur, etc. »

Quelques inspecteurs ont exprimé le vœu que le certificat d'études primaires qui peut être délivré dès l'âge de onze ans, ne puisse plus l'être qu'à partir de douze ans, afin de retenir à l'école les enfants que

notre législation ne permet en aucun cas d'occuper dans les ateliers.

Cette réforme vient d'être réalisée en 1910.

## § 2. — LA DURÉE DU TRAVAIL

Pour le personnel verrier proprement dit : souffleurs, cueilleurs, apprentis, etc., la durée du travail, ainsi que nous l'avons vu plus haut, est de huit heures dans les verreries à bouteilles, et de neuf heures dans les verreries à vitres.

Elle est donc inférieure à la durée légale fixée à dix heures par la loi de 1900, dans le cas où les adultes travaillent dans les mêmes locaux que des femmes ou des enfants.

Cependant une partie du personnel des verreries, les auxiliaires, ne travaillent pas par équipes et leur journée est de 10 heures, suivant la loi de 1900, ou de 12 heures s'ils travaillent seuls, dans les conditions de la loi de 1848.

L'adoption de la journée de travail de huit et neuf heures a été la conséquence de la transformation des fours à creusets intermittents, en fours à bassins continus.

Dès que le verre est prêt à être travaillé, il faut le tirer du four le plus vite possible pour produire le plus économiquement possible. Quand on adopta les fours

à bassins, le travail fut d'abord organisé en deux équipes et le travail effectif était de 21 heures sur 24 heures.

L'adoption des trois équipes de huit heures (pour les verreries à bouteilles) augmenta la production, puisque le travail effectif était désormais de 22 heures et demie.

Pendant les huit heures de travail, un ouvrier peut faire 550 à 600 bouteilles, et en 10 heures 1/2, il en faisait de 700 à 750.

On a donc :

Pour les trois équipes :  $600 \times 3 = 1800$  bouteilles.

Pour les deux équipes :  $750 \times 2 = 1500$  bouteilles.

soit une augmentation de 300 bouteilles par place et de 25 à 30 mille par four.

Après la diminution de la durée du travail, les ouvriers cherchèrent à produire davantage. Moins surmenés, ils sont arrivés à produire à peu près autant avec une durée de travail moins longue.

Principalement pour un métier aussi pénible, il était à souhaiter de voir réduire la durée du travail. Les ouvriers étaient épuisés à la fin de la journée, surtout les apprentis, et pendant les dernières heures, ils produisaient beaucoup moins; en outre, leur travail était forcément moins soigné que celui du début.

La réduction de la journée de travail fut donc en verrerie avantageuse pour les employeurs et les ouvriers.

§ 3. — LE TRAVAIL DE NUIT

La loi de 1892 autorise le travail de nuit dans les verreries pour les femmes majeures et les enfants du sexe masculin, sous la condition qu'ils auront au moins un jour de repos par semaine.

Elle fixe en même temps le travail toléré pour ces deux catégories de travailleurs.

*Enfants.* — Présenter les outils, faire les premiers cueillages, aider au soufflage et au moulage, porter dans les fours à recuire et en retirer les objets.

*Femmes.* — Trier et ranger les bouteilles.

Le rapport sur l'application des lois réglementant le travail en 1907 donne la statistique du personnel occupé dans les verreries françaises.

Personnel employé exclusivement de jour :

Enfants de moins de 18 ans . . . . .	4.538	
Filles de plus de 18 ans et femmes . . . . .	2.983	
Hommes adultes . . . . .	10.649	
Total . . . . .	18.170	18.170

Personnel employé de jour et de nuit :

Enfants du sexe masculin . . . . .	5.389	
Femmes . . . . .	162	
Hommes adultes . . . . .	27.537	
Total . . . . .	33.088	33.088
Total du personnel . . . . .		51.258

Si on ne tient compte que du personnel travaillant

alternativement de jour et de nuit, c'est-à-dire occupé directement à la production, on comptait en 1907, 33.088 ouvriers de toutes catégories travaillant nuit et jour. Sur ce nombre, il y avait 5.389 enfants, soit 163 pour mille occupés pendant la nuit.

M. LÉVÊQUE, inspecteur du travail à Lille, a publié dans la collection de l'*Association du Nord pour la protection légale des travailleurs*, une brochure dans laquelle il étudie les inconvénients du travail de nuit dans les usines à feu continu.

« Les conséquences fâcheuses du travail de nuit pour la santé des ouvriers en général et surtout pour celle des femmes et des enfants, ont été déjà longuement énumérées et elles paraissent tellement évidentes, que je me bornerai à les résumer en vous citant les conclusions du rapport de M. le docteur ROCHARD, rapporteur de l'Académie de Médecine, consulté lors de la discussion de la loi de 1892 :

« La privation du sommeil est l'une des plus pénibles qu'on puisse endurer, elle devient plus cruelle encore lorsqu'il s'y joint un travail monotone et fatigant par la répétition des mêmes mouvements; mais il est bien évident que les enfants dont les forces physiques n'ont pas atteint leur complet développement, que les femmes dont les organes sont plus délicats, en souffriront plus que les hommes faits » (1).

(1) LÉVÊQUE. — *Le Travail de Nuit des enfants dans les usines à feu continu*. Lille, Imprimerie coopérative "La Gutenberg", 1909, page 4.

Les inconvénients graves du travail de nuit rendent sa suppression nécessaire au moins pour les enfants pour lesquels le sommeil prolongé, l'air pur sont des nécessités physiologiques indispensables à leur développement.

Les enfants sont employés principalement dans les verreries soit à cueillir le verre, soit à transporter les bouteilles au four à recuire, ou les canons à l'étenderie, et la suppression des enfants dans les équipes de nuit rencontrerait bien des difficultés dans la pratique.

Si on les remplace par des adultes, le travail se trouvera désorganisé. En effet, après avoir été de nuit pendant une semaine, l'équipe doit travailler de jour : les enfants pourront alors reprendre avec leurs camarades de travail, mais les cueilleurs ou transporteurs adultes devront travailler constamment la nuit. D'un autre côté, les ouvriers habitués à travailler ensemble consentent rarement à travailler avec d'autres compagnons et la désorganisation d'une équipe entraîne toujours une diminution dans la production et la qualité du produit fabriqué.

L'emploi des adultes augmenterait sensiblement le prix de revient et, comme nous avons pu nous en rendre compte, les verreries françaises supporteraient très difficilement de nouvelles surcharges.

Si la réglementation sévère du travail de nuit est désirable, même pour les adultes, à raison du caractère débilitant de ce genre de travail, il serait péril-

leux pour l'industrie française, la verrerie en particulier, de ne pas s'assurer avant toute réforme, que des mesures analogues seront prises dans les Etats industriels concurrents.

Actuellement, le seul remède, c'est l'adoption des machines, et encore celles-ci n'existent que pour les verreries à bouteilles.

Les machines à souffler, comme nous l'avons vu (1), ne sont guère pratiques pour les verreries du Nord, mais dans plusieurs de nos verreries à bouteilles, on a adopté les *transporteurs mécaniques*, pour porter la bouteille de la place au four à recuire.

Différents systèmes ont été adoptés. D'une façon générale, ces appareils sont très simples et ne nécessitent ni force motrice ni entretien. La construction est facile et peu coûteuse, les frais d'installation n'atteignent pas 100 francs par place.

Actuellement, un four à dix ouvreaux et à trois équipes exige chaque jour 30 porteurs et 9 relais de porteurs, soit 39 enfants, dont le salaire moyen peut être évalué à 1 fr. 50, ce qui donne 58 fr. 50, et pour une année de 300 jours de travail, 17.550 francs. A l'aide du transporteur, un gamin placé au garage peut desservir cinq places : il ne faut donc que six enfants gagnant 1 fr. 50, soit pour 200 jours 2.700 francs.

L'économie réalisée par le transporteur sur les

(1) Page 23.



salaires est de  $17.550 - 2.700 = 14.850$  francs.

En somme, les transporteurs permettent de diminuer le nombre des porteurs des  $\frac{2}{3}$  ou même des  $\frac{3}{4}$ .

Il est souhaitable que, dans un avenir rapproché, les transporteurs soient adoptés dans toutes les verreries à bouteilles. Ils y supprimeraient les porteurs dont le travail est très fatigant, même le jour. Les porteurs les plus éloignés ont parfois 10 mètres et même davantage à faire pour porter la bouteille des mains du souffleur au four à recuire, et cette distance doit être parcourue rapidement, pour ne pas laisser à la bouteille le temps de se refroidir. L'enfant qui répète le même trajet de 7 à 800 fois se trouve à la fin de la journée avoir fait en trottinant quinze kilomètres, quelquefois plus.

Une proposition de loi tendant à l'interdiction du travail de nuit des enfants dans les usines à feu continu a été déposée par M. LEMIRE, député.

L'interdiction complète ne peut évidemment se faire sans une entente internationale, sous peine de mettre notre industrie française dans un état d'infériorité qui la conduirait à sa ruine.

*L'Association du Nord pour la protection légale des travailleurs* s'en est si bien rendu compte qu'elle s'est contenté d'émettre un vœu tendant à la suppression du portage dans les verreries à bouteilles, et cela, pour encourager les industriels à installer partout des transporteurs mécaniques.

Au Congrès de *l'Association internationale* tenu à Lucerne, la question a été agitée, et si l'Association n'a pas cru pouvoir proposer la suppression complète du travail de nuit, il apparaît bien que c'est là chez elle une attitude provisoire et que la question n'a pas encore reçu sa solution définitive.

#### § 4. — LE REPOS HEBDOMADAIRE

Le repos du dimanche existe dans les verreries du Nord depuis 1901. Les ouvriers, après avoir vainement essayé de l'obtenir, prirent l'habitude de quitter le travail le dimanche à midi. Certains patrons assignèrent leurs ouvriers devant le conseil des prud'hommes pour inexécution de leurs engagements. Il y eut conciliation : les patrons consentirent à faire l'essai de l'arrêt du dimanche pendant trois mois, se réservant de l'interdire si la production était par trop diminuée.

L'essai durait encore quand fut promulguée la loi du 13 juillet 1906.

Comme nous l'avons vu, en étudiant l'organisation des équipes, la fabrication est complètement interrompue du dimanche à midi au lundi à 5 heures du matin pour les verriers à vitres, c'est-à-dire pendant 17 heures, et jusqu'au lundi à 4 heures du matin pour les verriers à bouteilles, c'est-à-dire pendant 16 heures.

Pour le personnel auxiliaire employé à la journée

le repos comprend toute la journée du dimanche et le travail recommence le lundi matin.

Pendant l'interruption du dimanche, il faut continuer à chauffer les fours pour maintenir le verre à la température de fusion et l'empêcher de se solidifier. Les ouvriers nécessaires à l'entretien des fours, c'est-à-dire les enfourneurs, les gaziers et les surveillants, obligés ainsi de travailler le dimanche, ont le repos hebdomadaire par roulement.

Des dérogations sont parfois demandées dans les verreries à vitres pour les étenderies.

Comme nous l'avons vu, l'étendage est une opération assez longue et cinq fours à étendre sont nécessaires pour un four à fusion. Il arrive que, dans les moments où le travail est activé par suite de l'augmentation des commandes, les étenderies n'arrivent plus à étendre les canons produits par le four, d'où l'encombrement des étenderies.

En pareil cas, des dérogations sont accordées pour permettre au personnel des étenderies de travailler le dimanche, afin de suffire à la besogne.

En dehors de ces dérogations, le repos hebdomadaire est appliqué dans les verreries et les contraventions sont rares.

§ 5. — HYGIÈNE ET SÉCURITÉ DES TRAVAILLEURS

Jusqu'en 1893, il n'y avait aucune réglementation d'ensemble destinée à préserver la personne du travailleur des risques spéciaux qui la menacent.

La loi du 12 juin 1893 complétée par la loi du 11 juillet 1903, combla cette lacune.

Cette loi imposa aux industriels un ensemble de mesures protectrices se référant à un triple objet : le milieu professionnel, les maladies qu'on peut y contracter et les accidents causés par l'outillage.

Nous allons voir combien ces réglementations étaient nécessaires dans les établissements où l'on travaille le verre.

a) *Hygiène dans les Verreries*

Dans les verreries, indépendamment de la haute température, l'atmosphère est viciée par les émanations des fours, soit des fours à fusion, soit des fours à recuire.

Quand, suivant l'expression employée, ces fours *chassent* dans un sens défavorable à l'aération d'une partie du hall, le travail des ouvriers qui y ont leur poste en est rendu plus pénible sinon dangereux.

Depuis plusieurs années, les maîtres de verrerie se sont efforcés de remédier à ces inconvénients.

On a orienté le mieux possible, du côté du vent

dominant, la partie circulaire des fours où se fait le cueillage et où se tiennent les ouvriers. Quand cette orientation ne peut être prise, on dispose les volets qui forment la clôture d'enceinte des halls de verreries, de façon que le vent frais puisse venir soulager les ouvriers.

Quelle que soit la disposition adoptée, il y a toujours une partie du personnel qui ne peut profiter des bienfaits de cette ventilation naturelle, et qui, par conséquent, travaille dans les plus mauvaises conditions d'hygiène.

M. LAVOISIER, inspecteur départemental du travail à Valenciennes, a fait sur les procédés de ventilation dans les verreries une étude intéressante. (1)

« Nous avons procédé, dit-il, à une analyse de l'air au moyen de l'appareil LÉVY et PÉCOUL, dans le hall d'une verrerie où les fours à recuire sont chauffés par le gaz pauvre. Ce local, dont les dimensions sont de 70 mètres sur 50 mètres et 12 mètres de hauteur, était surmonté de trois cheminées d'appel placées au-dessus des fours et avait trois grandes baies ouvertes sur le dehors.

L'appareil, placé à trois mètres d'un four, dans un espace où le personnel est appelé à séjourner constamment, a décelé d'une manière permanente la présence

(1) LAVOISIER. — Note sur un procédé de ventilation mécanique dans les verreries. (*Bulletin de l'Insp. du Trav.*, 1909, page 409).

d'oxyde de carbone en faible quantité, ce qui n'est pas moins préjudiciable à la santé ».

Il est donc nécessaire de recourir à la ventilation mécanique, à la fois pour renouveler l'air et pour abaisser la température.

Divers essais ont été faits en ce sens tant dans nos verreries du Nord que dans les autres verreries de France et de l'étranger.

Une verrerie de Blanc-Misseron a installé un système de ventilation assez perfectionné si on en juge par les résultats obtenus.

M. LAVOISIER a relaté l'expérience suivante :

« Par un jour de forte chaleur (les thermomètres accusaient  $+27^{\circ}$  à l'ombre), l'appareil étant en action, la température oscillait entre  $+37^{\circ}$  et  $+38^{\circ}$  dans une partie de l'atelier située entre deux fours, dont le four de fusion distant de 8 m. 50. La température s'est élevée à  $+47^{\circ}$  un quart d'heure après l'arrêt du ventilateur ».

Non seulement ce procédé de ventilation permet de chasser dehors les fumées et les gaz toxiques, mais encore, en abaissant la température, il diminue notablement la transpiration des ouvriers. Le travail se fait dans de meilleures conditions, avec moins de fatigue et de prostration : il en résulte un accroissement de production.

Ces constatations ont été notées par M. LAVOISIER.

« Vingt minutes avant l'arrêt de l'usine, qui a lieu

à midi, le ventilateur fut désembrayé. Les ouvriers, continuant leur travail, eurent le visage immédiatement couvert de sueur, et, en moins de dix minutes, le vêtement léger que portait l'un de ces ouvriers fut complètement traversé par la transpiration, alors qu'il avait déjà travaillé quatre heures sans le mouiller ».

On est frappé, en présence de ces constatations, du contraste qu'offrent les conditions du travail avec ou sans la ventilation; et bien que la dépense pour une installation semblable soit assez élevée, il faut espérer, l'ère des tâtonnements étant passée, que les maîtres verriers consentiront ces sacrifices pour l'amélioration des conditions d'hygiène dans leurs usines.

#### b) *Les maladies professionnelles*

Elles proviennent pour la plupart du milieu dans lequel l'ouvrier travaille.

L'ambiance d'une atmosphère surchauffée détermine, outre les brûlures, érythèmes, furoncles, acnés, et autres accidents cutanés dus au rayonnement du verre en fusion, des hypertrophies du cœur et des néphrites spéciales.

Constamment en état de transpiration abondante, les ouvriers sont sujets aux refroidissements qui entraînent des fluxions de poitrine, des bronchites atteignant les plus robustes.

A force de souffler, les souffleurs contractent fré-

quemment de l'emphysème pulmonaire, voire de la hernie, de la dilatation en ampoule du canal de Stenon et un épaissement de la muqueuse des joues qui, blanchâtre et fendillée, constitue un stigmate professionnel caractéristique.

La réverbération du verre en fusion amène un affaiblissement de la fonction visuelle, avec le danger même de la perte de la vue.

Le maniement de la canne à souffler fait naître des durillons, des crevasses qui peuvent s'infecter et donner des phlegmons de la main; et, après le chômage, au début de la campagne, les ouvriers ont de la synovite des gaines des tendons extenseurs des doigts.

Un décret de 1893 dit que les mineurs de 18 ans employés au soufflage doivent avoir chacun leur embout personnel, et cela en vue de prévenir la contagion de la tuberculose et de la syphilis.

Malgré les règlements édictés et malgré toute la bonne volonté des patrons, les ouvriers restèrent longtemps sceptiques : il ne fallait pas attendre d'eux qu'ils prissent des précautions hygiéniques dont ils ne soupçonnaient pas la valeur.

Ils se servaient indifféremment de leurs cannes respectives, et, dans l'état où se trouvent leur bouche et leur gorge, brûlées ou irritées, les maladies contagieuses se transmettent avec la plus grande facilité.

Actuellement, les ouvriers se sont rendu compte des dangers qu'ils couraient. Si la visite médicale



n'existe pas, quand ils soupçonnent l'un d'eux d'être atteint d'un mal contagieux, ils le lui font comprendre, et l'ouvrier est forcé de se faire examiner par un médecin qui lui fait cesser le travail, s'il y a danger de contamination pour ses camarades.

Le meilleur moyen pour combattre la syphilis en verrerie, c'est de préserver les ouvriers contre l'apport de la maladie par un ou plusieurs d'entre eux. On devrait pour cela procéder toutes les semaines à une visite médicale de la bouche. La moindre ulcération ou le moindre bouton des lèvres ou de la bouche devrait être suspect et surveillé.

Il faut cependant se garder d'exagérer et de croire que les ouvriers seront fatalement touchés par l'une ou l'autre de ces maladies au cours de leur carrière.

Même en dehors de toute préoccupation humanitaire et des prescriptions légales, l'intérêt des employeurs est de diminuer les chances de maladies d'un personnel déjà bien difficile à recruter. Toutes les mesures sont prises aujourd'hui, dans les divers établissements, pour rendre le milieu plus salubre et éviter autant que possible à l'ouvrier les maux auxquels il est exposé.

D'un autre côté, l'ouvrier qui a débuté dans la verrerie à 13 ans, quelquefois à 12 ans, s'est endurci, son corps s'est accoutumé au milieu et il peut résister

à un travail sans doute très pénible, mais moins dangereux pour lui que si, dès son jeune âge, il n'y avait pas été habitué.

c) *Les Accidents*

La loi de 1893 prescrivit aux industriels de prendre des mesures pour éviter les accidents pouvant provenir de l'outillage.

Les accidents les plus fréquents dans les verreries sont les brûlures par le verre en fusion et les coupures occasionnées par le verre cassé. Ce sont les mains qui sont le plus souvent atteintes, et étant donnée la nature des blessures, l'incapacité est assez longue, même quand ces blessures sont peu graves.

Dans les verreries à vitres, il arrive aussi que les ouvriers font des chutes dans la fosse de longage, profonde de 6 à 7 mètres. Ces accidents seraient souvent mortels si l'on n'avait pris la précaution, pour amortir les chutes, de mettre à quelque distance du sol de la fosse, un filet protecteur.

La loi de 1893 impose pour les accidents les mesures préventives. La loi du 20 avril 1898 est venue déterminer à qui incombait la responsabilité et les conditions dans lesquelles les indemnités seraient accordées.

Une question intéressante se pose dans les verreries à propos de la loi de 1898, c'est de savoir si un ouvrier atteint de syphilis, pour s'être servi d'une

canne contaminée par un compagnon de travail, est victime d'un accident et sera garanti par la loi de 1898 ?

La maladie, même professionnelle, dont l'origine et la date ne peuvent être déterminées, et dont l'évolution se poursuit d'une façon insensible et progressive, n'est pas prévue ni garantie par la loi de 1898.

Mais il en est autrement si la maladie a pour origine l'intervention soudaine d'un fait anormal pouvant se rattacher au travail d'une façon précise.

Bien que les ouvriers verriers soient particulièrement exposés à la contagion de la syphilis, ce mal ne saurait être considéré comme la conséquence en quelque sorte fatale de l'exercice de la profession de verrier.

Le bénéfice de la loi de 1898 doit donc être accordé à l'ouvrier verrier qui a contracté la syphilis au cours ou à l'occasion de son travail, alors surtout qu'il a été facile d'assigner à ce mal une origine et une date déterminées.

Un jugement du tribunal civil de Saint-Etienne du 28 mai 1906 (1) a accordé à un ouvrier atteint de syphilis dans ces conditions une rente pour incapacité permanente.

Le jugement porte :

« Attendu qu'on trouve bien dans le cas de l'ou-

(1) Dans ce sens également : Lyon, 3 août 1903. — Montbrison, 24 décembre 1903. — Lyon, 26 mars 1907.

vrier C... la lésion corporelle, en d'autres termes, comme l'ont expliqué les commentateurs, l'atteinte à l'intégrité du corps humain;

» Qu'on retrouve aussi l'action soudaine d'une cause extérieure dans le contact du virus avec les lèvres de la victime, contact qui s'est produit d'une façon inopinée, pendant un laps de temps qui a suffi pour inoculer à C... le germe du mal affreux dont il est atteint;

» Qu'ainsi la syphilis dont est atteint le sieur C... constitue un accident du travail... » (1).

La loi de 1898 a augmenté de beaucoup les frais généraux de la verrerie : il nous suffit de citer le cas de l'industriel qui, ayant un établissement représentant un capital de 500.000 francs et payant annuellement 700.000 fr. de salaires, doit verser 28.000 francs de primes annuelles pour assurer son personnel.

#### § 6. — LE BUDGET DE L'OUVRIER.

Nous connaissons maintenant les conditions dans lesquelles l'ouvrier travaille, son salaire, sa vie dans les usines.

Etudions-le maintenant chez lui, dans sa famille, voyons s'il tire de son travail des moyens d'existence suffisants.

(1) *Recueil spécial des accidents du travail*, année 1906, p. 225.

Il est bien difficile de se rendre compte d'une façon exacte de ce qu'est le budget de l'ouvrier. Il n'y en a pas deux qui s'équilibrent de la même manière, tant sont nombreux les facteurs qui peuvent les modifier.

Dans les familles, on constate partout des différences qu'on peut attribuer soit au caractère de la ménagère dont dépend l'organisation de la maison, soit aux qualités du mari dont proviennent les subsistances.

Une bonne part du salaire sera employée à la nourriture. Pour résister à son travail pénible, l'ouvrier doit bien se nourrir et absorber une nourriture réconfortante : il mange de la viande à ses principaux repas, boit de la bière, du vin. Si son salaire est assez élevé, il a pris des habitudes de bien-être et ne se refuse pas à l'occasion des morceaux de choix, viandes, volailles et gibier.

Le cabaret, le tabac prélèvent aussi une grande part dans le budget de l'ouvrier; et si le verrier boit facilement, c'est par une habitude contractée souvent dans son métier.

Pendant le travail, étant donnée la température élevée des fours, et par suite de la transpiration abondante de leur corps, les ouvriers absorbent de grandes quantités de liquide, soit de la bière, dite bière mêlée, soit du café allongé d'eau.

Après le travail, bien des ouvriers passent par l'estaminet où ils consomment de la bière forte, bière blanche ou bière en bouteilles, souvent aussi quelques

verres d'alcool, pour se remettre de leurs fatigues. Si on ajoute à cela la boisson ordinaire, bière, vin, prise par chaque individu chez lui, on arrive à une consommation déjà forte d'alcool.

Le samedi soir, l'ouvrier reste plus tard au cabaret, il cause, fume, joue aux cartes, aux fléchettes et les tournées se succèdent.

Pendant la journée de dimanche, certains jouent aux boules, à la balle, à la crosse, assistent à des combats de coqs, etc... Mais ce sont de nouvelles occasions pour se livrer à des dépenses : enjeux et libations après chaque partie.

Les jours de paie, de fêtes, ducasses, certains dépensent sans compter.

L'ouvrier ignore lui-même la part de son salaire qui va au cabaret et à ses menus plaisirs, et cette part, très variable d'un ouvrier à l'autre, influe sérieusement sur l'équilibre du budget.

Il est des ouvriers économes qui arrivent à épargner assez sur ce chapitre pour se faire construire une petite maison avec un jardin, où ils cultivent les légumes nécessaires au ménage. Cependant, nombreux sont ceux qui vivent au jour le jour.

#### MONOGRAPHIES DE FAMILLES D'OUVRIERS VERRIERS

Nous avons essayé d'établir quelques budgets ouvriers ; nous avons pris de préférence des ouvriers

verriers proprement dits, sans nous occuper du personnel auxiliaire.

Parmi les verriers à vitres, nous avons pris deux familles dont plusieurs membres travaillent en verrerie. Nous avons choisi un type de famille réalisant des économies et un type de famille vivant péniblement.

Nous avons fait de même pour les verriers à bouteilles.

Pour le salaire, nous indiquons le salaire total annuel, y compris ce que l'ouvrier peut gagner pendant les chômages.

Les chiffres des dépenses sont très approximatifs. Les ménagères montrent en effet une indifférence complète en matière de comptabilité et nous avons dû nous contenter d'évaluations pas toujours très précises.

### 1° *Verriers à vitres*

#### **Famille A**

Composée de six personnes, toutes en excellente santé. Le père, âgé de 48 ans, lui-même fils de verrier, est souffleur à vitres, et son fils, âgé de 17 ans, travaille avec lui comme gamin à vitres.

La mère a 36 ans et est aidée dans les soins du ménage par ses deux filles aînées de 18 et 16 ans. Une petite fille de 10 ans va en classe.

C'est une famille économe.

*Budget des recettes*

	Francs
Le père, 48 ans, souffleur à vitres, gagne.	5.500
Le fils, 17 ans, gamin, gagne . . . .	2.650
	<hr/>
Total . . .	8.150

*Budget des dépenses*

Loyer . . . . .	360
Viande . . . . .	1.200
Pommes de terre et légumes . . . .	240
Pain . . . . .	412
Beurre et œufs . . . . .	525
Sucre . . . . .	40
Café . . . . .	260
Chicorée . . . . .	20
Bière . . . . .	425
Charbon (1) . . . . .	25
Pétrole . . . . .	70
Liqueurs et vins . . . . .	310
Vêtements et chaussures . . . . .	1.000
Savon et potasse . . . . .	62
Cabaret et tabac . . . . .	450
Cotisations . . . . .	25
	<hr/>
Total . . .	5.424

(1) La verrerie fournit gratuitement des escarbilles.



*Balance*

	Francs
Recettes annuelles. . . . .	8.150
Dépenses . . . . .	5.424
	<hr/>
Reste pour économies et dépenses diverses	2.726

**Famille B**

Dans cette famille, trois fils travaillent avec le père.

La mère, âgée de 45 ans, est aidée de sa fille unique âgée de 16 ans.

Les membres de cette famille ne sont pas très robustes et les travailleurs n'ont que des salaires peu élevés.

Les économies sont nulles et le budget est souvent en déficit.

*Budget des recettes*

	Francs
Le père, 48 ans, gamin à vitres, gagne.	2.200
Le fils aîné, 24 ans, — —	1.950
Le second, 22 ans, — —	1.700
Le troisième, 14 ans, aide-apprenti.	250
	<hr/>
Total . . . . .	6.100

*Budget des dépenses*

	Francs
Loyer . . . . .	360
Viande . . . . .	1.525
Pommes de terre et légumes . . . . .	270
Pain . . . . .	490
Beurre et œufs . . . . .	540
Sucre . . . . .	50
Café . . . . .	270
Chicorée . . . . .	20
Bière . . . . .	525
Charbon (1). . . . .	25
Pétrole . . . . .	63
Liqueurs et vins . . . . .	375
Vêtements et chaussures . . . . .	960
Savon et potasse . . . . .	57
Cabaret et tabac . . . . .	510
Cotisations . . . . .	75
Total . . . . .	<u>6.120</u>

*Balance*

Dépenses annuelles . . . . .	6.120
Recettes — . . . . .	<u>6.100</u>
Soit un déficit de . . . . .	20

Il faut ajouter aussi les dépenses imprévues qui augmentent les dettes de la famille B.

(1) La verrerie fournit gratuitement des escarbilles.

2<sup>o</sup> Verriers à bouteilles

Famille C

Le père, fils et petit-fils de verriers, travaille avec ses deux fils.

La mère, âgée de 36 ans, est une excellente ménagère.

Une petite fille de 11 ans et un petit garçon de 8 ans vont en classe.

Famille économe.

*Budget des recettes*

	Francs
Le père, 40 ans, souffleur à bouteilles, gagne	3.400
Le fils aîné, 14 ans, gamin — —	1.350
Le second, 13 ans, — —	1.100
Total. . . . .	<u>5.850</u>

*Budget des dépenses*

	Francs
Loyer . . . . .	168
Viande . . . . .	850
Pommes de terre et légumes. . . . .	230
Pain . . . . .	390
Beurre et œufs . . . . .	430
Sucre . . . . .	32
Café . . . . .	210
A reporter. . . . .	<u>2.310</u>

	Francs
Report . . . . .	2.310
Chicorée . . . . .	18
Bière . . . . .	340
Charbon (1) . . . . .	15
Pétrole . . . . .	52
Liqueurs et vins . . . . .	170
Vêtements et chaussures . . . . .	850
Gabaret et tabac . . . . .	370
Cotisations . . . . .	26
Total . . . . .	<u>4.151</u>
<i>Balance</i>	
Recettes annuelles . . . . .	5.850
Dépenses — . . . . .	<u>4.151</u>
Reste pour économies et imprévu . . . . .	1.699

### Famille D

Le père travaille avec son fils; il est lui-même fils et petit-fils de verriers.

La mère a 38 ans, sa fille aînée, âgée de 14 ans, l'aide aux soins du ménage et s'occupe d'un petit garçon de 3 ans. Une fillette de 11 ans et un garçonnet de 9 ans vont en classe.

Le père et tous les siens sont bien portants, mais les salaires sont peu élevés.

Cette famille n'arrive pas à vivre et fait des dettes.

(1) La verrerie fournit gratuitement les escarbilles.

*Budget des recelles*

	Francs
Le père, 40 ans, grand garçon à bouteilles, gagne. . . . .	2.000
Le fils aîné, 15 ans, gamin à bouteilles, gagne . . . . .	1.100
Total . . . . .	<u>3.100</u>

*Budget des dépenses*

Loyer . . . . .	190
Viande . . . . .	700
Pommes de terre et légumes. . . . .	140
Pain . . . . .	390
Beurre et œufs. . . . .	345
Sucre . . . . .	30
Café . . . . .	165
Chicorée . . . . .	16
Bière . . . . .	280
Charbon (1) . . . . .	15
Pétrole . . . . .	30
Liqueurs et vins . . . . .	85
Vêtements et chaussures . . . . .	570
Savon et potasse . . . . .	30
Cabaret et tabac . . . . .	255
Cotisations . . . . .	25
Total. . . . .	<u>3.266</u>

(1) La verrerie fournit gratuitement les escarbilles.

*Balance*

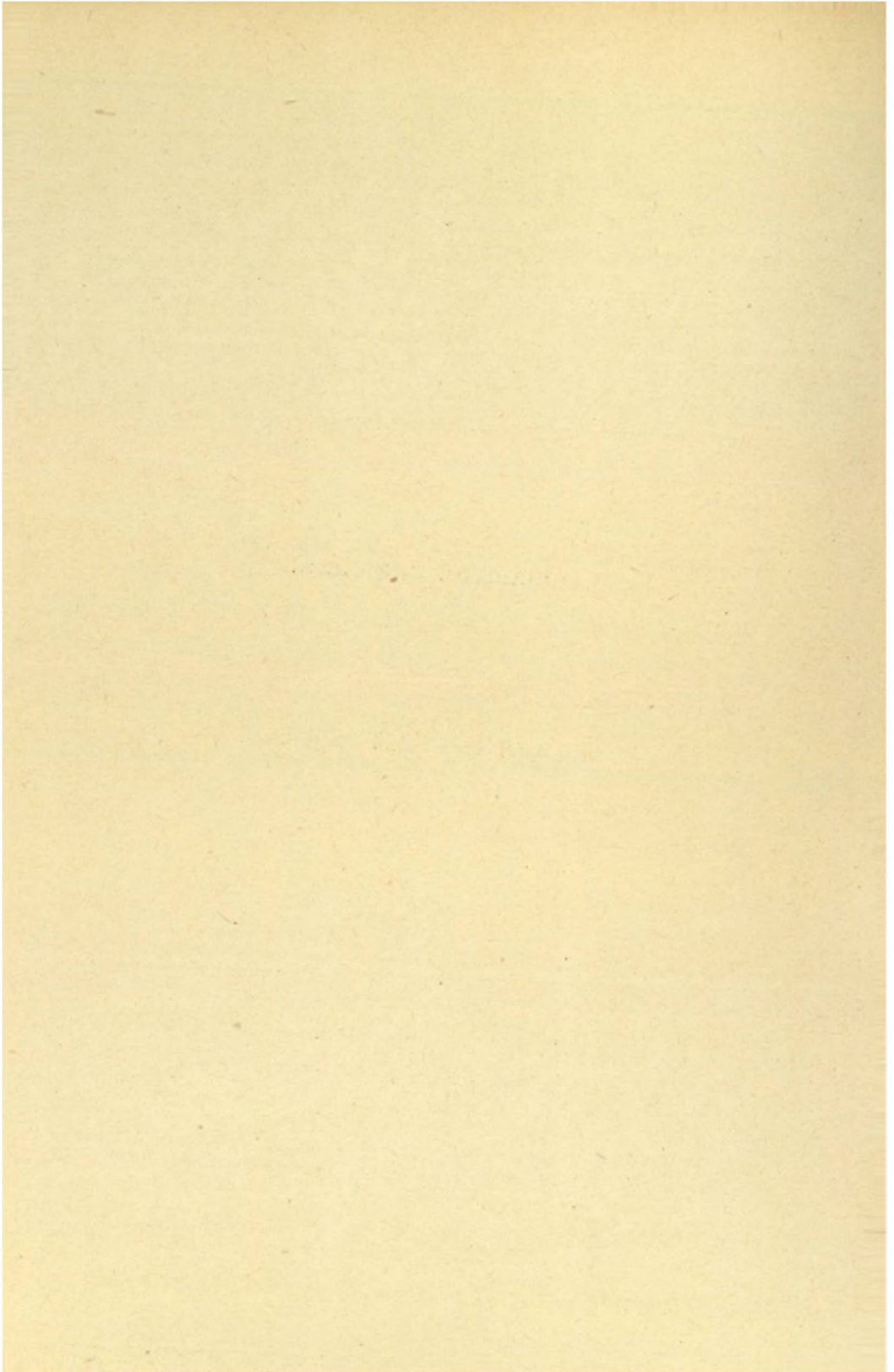
	Francs
Dépenses annuelles . . . . .	3.266
Recettes — . . . . .	3.100
	<hr/>
Soit un déficit de . . . . .	166

Ici encore il faut tenir compte des dépenses imprévues et l'ouvrier ne peut arriver à payer ses dettes.



CHAPITRE CINQUIÈME

**LES ORGANISATIONS OUVRIÈRES**





## CHAPITRE CINQUIÈME

---

# LES ORGANISATIONS OUVRIÈRES

---

Il y a deux sortes d'organisations chez les verriers :  
les syndicats et les caisses de secours.

---

### Section Première

## LES SYNDICATS

Lors de la promulgation de la loi de 1884, des syndicats ouvriers existaient déjà en fait dans certains centres verriers.

Le développement du mouvement syndical fut bien lent, la loi inspirait de la défiance : comme elle obligeait les syndicats, pour être reconnus, à déposer les noms des administrateurs, les ouvriers craignaient de désigner ceux-ci aux persécutions de la police ou des

patrons. Ce n'est que peu à peu que ces craintes se dissipèrent.

De leur côté, les industriels essayèrent d'étouffer le mouvement syndical à ses débuts, et cherchèrent à effrayer ceux qui étaient à la tête des syndicats en les menaçant d'un renvoi immédiat. Les fortes têtes, les indociles, osèrent seuls braver ce danger, et donnèrent aux syndicats un caractère agressif, qui augmenta encore l'aversion des patrons pour tout groupement de ce genre.

Cependant, devant l'extension du syndicalisme, les patrons finirent par ne plus s'opposer ouvertement aux groupements ouvriers.

Dans leur formation, les syndicats ne rencontrèrent pas seulement des difficultés du côté des patrons, mais aussi du côté des ouvriers. Ceux-ci ont été lents à se laisser gagner par la propagande et les conflits entre syndiqués et non syndiqués furent nombreux.

Les premiers accusaient les autres d'égoïsme et de lâcheté, les seconds voyaient dans les syndiqués des brouillons et des ambitieux.

Les syndiqués eux-mêmes sont loin de soutenir leurs associations avec un zèle constant. Les inscriptions, nombreuses au moment d'une grève, cessent ensuite, et plus d'un inscrit abandonne le syndicat la première fois qu'on lui demande de l'argent.

Les divisions politiques ont été une autre cause de faiblesse. Les syndiqués appartenaient généralement

au parti socialiste, longtemps divisé en fractions rivales, et, suivant qu'un syndicat se ralliait à l'une des fractions, des mécontents démissionnaient. Finalement, les militants ne voulurent plus de ces querelles et, en principe, la politique fut exclue des syndicats.

Chaque syndiqué a le droit de s'affilier à un groupe politique, le syndicat demeure à l'écart.

Même neutralité au point de vue religieux : bien que les syndicats soient, en fait, composés en majorité de libres penseurs, l'entrée n'en est pas fermée à ceux qui pratiquent une religion positive.

La durée et les résultats des divers syndicats dépendent beaucoup du choix des administrateurs, surtout du secrétaire, qui est la vraie cheville ouvrière de l'association. C'est, en effet, lui qui pourra rallier des adhésions, grâce aux sympathies qu'il a pu s'acquérir parmi ses camarades. S'il est intelligent, il se sert de son influence pour éviter des conflits irraisonnés et aura d'autant plus de force pour engager les patrons à souscrire aux revendications justifiées.

#### § 1. — FONCTIONNEMENT DES SYNDICATS

Il existe actuellement dans le Nord des syndicats ouvriers dans presque tous les centres verriers.

Les statuts sont les mêmes pour les verriers à vitres et pour les verriers à bouteilles.

Ne sont admis dans les syndicats que les verriers

proprement dits à l'exclusion du personnel auxiliaire.

En dehors de la défense des intérêts professionnels en ce qui touche le salaire, la durée et les conditions du travail, etc..., le syndicat prend en mains la cause des adhérents dans tous les procès éclatant après un accident du travail ou un différend avec le patron.

Le syndiqué ne peut engager directement la responsabilité du syndicat qui, avant d'entamer le procès, examinera s'il y a lieu d'engager l'affaire.

Les cotisations mensuelles varient entre 1 fr. 25 et 1 fr. 50, suivant que les syndicats ont ou non un secrétaire permanent.

Les cotisations sont perçues par des collecteurs nommés par l'assemblée générale et elles servent :

- 1° A couvrir les frais administratifs, délégations, frais de justice;
- 2° A secourir les victimes de l'action syndicale;
- 3° A distribuer des secours aux membres en grève.

## § 2. — RAPPORTS DES SYNDICATS AVEC LES PATRONS

Ainsi que nous l'avons vu, les patrons ne furent pas favorables à la formation des syndicats ouvriers et, pendant longtemps, ils refusèrent de reconnaître les syndicats ou de recevoir leurs représentants.

Actuellement, les rapports se sont un peu améliorés, et, notamment dans la verrerie à bouteilles, les ouvriers

ont obtenu des résultats appréciables, sans avoir besoin de recourir à une grève.

En 1900, le Syndicat des verreries à bouteilles d'Escaupont obtint une augmentation de 10 % pour les grands garçons et les gamins.

En 1904, une augmentation de 3 % est accordée aux souffleurs à bouteilles, en conciliation devant le Conseil des Prud'hommes : les souffleurs des verreries où fonctionnaient les transporteurs mécaniques perdaient en effet une partie de leur temps à accrocher aux transporteurs le sabot garni de la bouteille. Sur les huit heures de travail, les ouvriers remarquaient une diminution de production depuis l'adoption de l'appareil. Grâce au Syndicat, il fut fait droit à leur demande.

En 1907, les verriers à bouteilles obtinrent la suppression de la *garniture* (1), puis une augmentation de 10 % pour les gamins et de 5% pour les grands garçons.

Malgré l'amélioration des rapports entre patrons et syndicats ouvriers, il n'y a pas encore de relations suivies, d'ententes durables dans les verreries du Nord, et chacun, de son côté, se tient sur la défensive.

Dans certaines régions de France, les relations des

(1) Chaque ouvrier devait fabriquer 106 bouteilles alors qu'on ne lui en comptait que 100. Les 6 supplémentaires représentaient la casse possible et constituaient la *garniture*.

ouvriers verriers avec les patrons sont meilleures que dans le Nord. Il nous suffit de citer une convention collective intervenue à Dijon en 1910, et rapportée dans le *Bulletin de l'Office du travail* de Septembre 1910.

A la suite d'une grève qui a éclaté le 2 Juillet 1910 aux verreries de Dijon, une convention est intervenue le 6 Juillet 1910, entre M. BARDOT, président du Conseil d'administration des verreries de Dijon, d'une part, et M. DEJOANNES, délégué de la Fédération des verriers, représentant le syndicat des ouvriers verriers de Dijon, d'autre part.

Cette convention stipule l'application aux verreries de Dijon du tarif et du règlement lyonnais et dispose que tous les litiges relatifs à l'application du tarif et du règlement seront soumis à des réunions mixtes. Le syndicat s'engage en outre à réprimer et à faire cesser les abus qui pourraient se produire dans l'usine; l'ouvrier fautif sera congédié après trois rappels motivés de la direction, d'entente avec le syndicat (1).

En acceptant ainsi de discuter et de fixer les conditions du travail avec les représentants autorisés des ouvriers, les employeurs donnent aux employés, en dehors des concessions qu'ils peuvent leur faire, une satisfaction morale à laquelle ces derniers sont très sensibles.

(1) Le texte de cette convention a été publié par le journal corporatif la *Voix des Verriers*, communiqué à l'Office du Travail par M. le Directeur des verreries de Dijon.

Cela ne peut que contribuer à pacifier l'esprit syndical et à diminuer l'antagonisme entre les deux facteurs de la production.

### § 3. — LA FÉDÉRATION

Une première Fédération nationale des ouvriers verriers fut dissoute à la suite d'un mouvement de grève générale préconisé par la Fédération dans toute la France en 1891. Les ouvriers réclamaient l'unification des tarifs et la suppression de la garniture. Le travail reprit au bout de quelques jours, mais certains patrons avaient assigné leurs ouvriers pour leur demander des dommages-intérêts motivés par l'inexécution de leurs engagements. Des condamnations furent prononcées, et cet échec porta un coup fatal à la Fédération qui ne tarda pas à sombrer.

Elle se reconstitua en 1902, avec l'aide des syndicats du Nord et quelques petits groupes du Bordelais et du Lyonnais.

Elle comprend toutes les catégories d'ouvriers en verre : verriers à vitres, à bouteilles, en flaconnage, en gobletterie, cristalleries, tailleurs sur cristaux, boucheurs à l'émeri, souffleurs au chalumeau. Les auxiliaires de verrerie ne sont admis que s'ils ont adhéré aux syndicats verriers de leur localité.

Le but de la Fédération est de coordonner les efforts

des syndicats, d'orienter leur action, d'intervenir dans tous les conflits et d'apporter aux syndicats en grève un appui moral et pécuniaire. En outre, par la propagande, elle s'efforce de créer des syndicats où il n'en existe pas et stimule le zèle des militants.

La Fédération est dirigée par un Comité administratif de dix membres, qui choisit dans son sein un secrétaire général, un secrétaire-adjoint et un trésorier.

La Fédération se divise en sections : le Nord, la Normandie, la Seine, le Centre, le Midi et le Sud-Ouest.

Chaque section a son comité dont la principale mission est de veiller à l'application des décisions des congrès nationaux et d'entretenir des rapports entre les syndiqués de la section et la Fédération.

Les ressources de la Fédération proviennent surtout des cotisations mensuelles fixées à 0 fr. 75 pour chaque membre des syndicats adhérents.

Dès qu'un conflit est en perspective entre un patron et un syndicat, ce dernier doit en informer immédiatement le comité fédéral qui examinera la situation et décidera, d'accord avec le syndicat intéressé, de la conduite à tenir.

En cas de grève, les secours de la Fédération ne sont envoyés que le quinzième jour, mais extraordinairement la Fédération peut accorder des secours immédiats. Les syndicats doivent toutefois faire partie



de la Fédération depuis au moins quatre mois et être à jour de leurs cotisations.

L'organe de la Fédération est un journal bimensuel ayant pour titre : *La Voix des Verriers*. Il ne traite que des questions ouvrières et syndicales, à l'exclusion de toute question politique.

#### § 4. — LES CONGRÈS ET LES REVENDICATIONS OUVRIÈRES

La Fédération des travailleurs du verre tient un Congrès tous les deux ans.

Les Congrès sont tenus successivement dans les différents centres verriers, et on y traite de toutes les questions intéressant les ouvriers des diverses catégories.

A chaque Congrès, ce sont presque toujours les mêmes questions qui sont agitées, les mêmes vœux qui sont formés.

En dehors de la suppression du travail de nuit et des engagements, de l'interruption complète du travail le dimanche, etc..., on préconise entre autres mesures, dans les Congrès, la propagande antialcoolique.

Le prolétariat, disent les militants, a besoin de toute son intelligence pour lutter contre le capitalisme. Si au surmenage causé par un travail épuisant, viennent s'ajouter les méfaits de l'alcool, l'ouvrier sera hors d'état de défendre efficacement ses intérêts.

Pour ce qui est de la syphilis, les ouvriers sont bien d'avis qu'il faut essayer d'en combattre la contagion, mais ils reconnaissent eux-mêmes que, si dans certains centres, sous la pression des syndicats, les patrons ont institué des visites sanitaires, elles ont été bientôt abandonnées, la plupart des ouvriers négligeant de s'y rendre.

Enfin, une des questions à l'ordre du jour c'est celle des retraites ouvrières.

Les verriers se plaignent dans les Congrès que l'âge de la retraite est beaucoup trop élevé. Ils font remarquer qu'un travail aussi pénible use les travailleurs du verre bien plus rapidement que ceux des autres métiers.

Au Congrès de Rive-de-Giers, en 1905, M. Hancart, secrétaire de la Fédération, citait la statistique des décès de verriers relevés dans les registres de l'Etat civil d'Aniche, de 1880 à 1904.

Décès de 20 à 30 ans . . . . .	47
— 30 à 40 — . . . . .	66
— 40 à 50 — . . . . .	72
— 50 à 60 — . . . . .	38
— 60 à 65 — . . . . .	18
— 66 à 70 — . . . . .	7
— 71 à 75 — . . . . .	11
— 76 à 80 — . . . . .	4
— 80 et au-dessus . . . . .	5
Total. . . . .	267

Donc, sur un total de 267 décès, près de 70 % surviennent avant 50 ans d'âge.

Bien peu d'ouvriers pourraient ainsi profiter de la retraite.

#### § 5. — LES RAPPORTS DES SYNDICATS DU NORD AVEC LA FÉDÉRATION

Les verriers à vitres refusèrent d'abord d'adhérer à la Fédération. Ils étaient opposés aux principes d'une Fédération d'industries et auraient voulu une Fédération de métiers. Après quelques années de résistance, ils consentirent cependant à s'affilier à la Fédération.

L'accord ne fut pas toujours parfait entre la Fédération et les divers Syndicats.

En 1907, lors du procès intenté par un patron d'Escaupont et que nous avons relaté à propos des contrats de travail, la Fédération refusa de payer les frais du procès, prétextant qu'elle n'avait pas été consultée ; elle engageait les syndicats à étudier à l'avenir plus sérieusement les conflits, afin d'éviter des poursuites qui ne peuvent qu'être préjudiciables à la bonne marche d'une organisation syndicale et entraver le développement de la Fédération.

Divers syndicats pour des raisons politiques ou personnelles, ayant leur source dans la mésintelligence entre les dirigeants de la Fédération et ceux des syndicats, se séparèrent parfois des fédérés.

Actuellement, l'accord est rétabli presque partout et il n'y a que peu d'indépendants.

## Section Deuxième

### LES CAISSES DE SECOURS

A côté des syndicats existent des sociétés de secours mutuels pour les ouvriers verriers.

Leur but est d'assurer des secours aux sociétaires que les maladies ou les infirmités empêchent momentanément de travailler.

Les sociétaires paient une cotisation mensuelle de 1 franc et ne peuvent recevoir des secours que s'ils font partie de la société depuis plus de six mois.

Les secours ne sont accordés que pour les maladies et non pour les blessures reçues au cours du travail.

Les sociétaires malades reçoivent une indemnité de 1 franc 50 centimes par jour, pendant les quatre-vingt-dix premiers jours de maladie. Passé ce délai, l'indemnité est diminuée de moitié, et si la maladie persiste, après une nouvelle période de quatre-vingt-dix jours, il n'est plus accordé que 1 franc par semaine pendant un an. Passé ce délai, les secours cessent.

D'une façon générale, les caisses de secours ne groupent qu'un petit nombre d'adhérents et il y a à cela deux raisons.

D'abord l'ouvrier est facilement imprévoyant; il se dit qu'il se porte bien et ne croit pas pouvoir tomber malade : alors pourquoi verser de l'argent à une organisation dont il ne tire pas d'avantages immédiats?

D'un autre côté, dès qu'un ouvrier est malade, on se trouve dans la misère, des listes de souscription circulent immédiatement parmi les ouvriers et ces derniers ne refusent jamais de venir en aide à un camarade malheureux.

S'il est des ouvriers qui, par amour-propre ou dignité personnelle, préfèrent s'assurer eux-mêmes des secours en versant à une caisse organisée dans ce but, d'autres se contentent d'escompter une charité qui ne leur fera pas défaut.

---

## CONCLUSION

---

L'industrie du verre, établie dans notre région, depuis près de deux siècles, après s'être développée bien lentement, presque sans progrès techniques, a commencé à prendre, comme les autres industries, vers le milieu du XIX<sup>e</sup> siècle, une grande extension. Les appareils de production ont été perfectionnés, et nous avons vu que ces transformations ont été accompagnées d'un important mouvement de concentration. Dans notre région, le nombre d'établissements travaillant le verre a diminué de plus de moitié depuis 1880, alors que le nombre d'ouvriers groupés dans ces usines a plus que doublé. Des perfectionnements nouveaux sont à la veille d'être réalisés dans le machinisme. Ils entraîneront, croyons-nous, une nouvelle accentuation de la concentration dans la verrerie.

Nous avons vu combien les ententes entre producteurs sont indispensables dans l'industrie du verre. Non réglementée, la concurrence amène l'avilissement des prix, et c'est ce qui s'est produit à la disparition des groupements d'industriels. Les ententes sont d'autant

plus nécessaires que nous avons à l'étranger des concurrents redoutables, contre lesquels nos barrières douanières nous protègent difficilement : la Belgique et l'Allemagne.

Nous avons pu constater que le sort de l'ouvrier a été amélioré par les lois sociales nouvelles. Une réforme est encore désirable, c'est la suppression du travail de nuit, au moins pour les enfants. Mais comme nous nous en sommes rendu compte, la suppression du travail de nuit nécessite des conventions internationales sans lesquelles notre industrie serait mise dans un état d'infériorité fatal, en face des industries étrangères.

Enfin, l'étude des organisations ouvrières nous a montré que, si l'éducation syndicale a été lente et difficile, des résultats appréciables ont été obtenus. Il faut espérer que les rapports entre patrons et ouvriers continueront à s'améliorer : les conflits qui peuvent s'élever entre les éléments coopérant à la production se feraient ainsi de plus en plus rares, et c'est là une condition nécessaire à la prospérité d'une industrie qui est pour notre région du Nord une source de richesses.

---

Vu : *Le Président de la Thèse,*  
A. AFTALION.

Vu : *Le Doyen,*  
E. PILON.

Vu et permis d'imprimer :  
Lille, le 21 mars 1911.  
*Le Recteur,*  
G. LYON.



## BIBLIOGRAPHIE

---

- AFTALION. — *Les Cartells dans la Région du Nord de la France*. Revue économique internationale, janvier 1908.
- BONTEMPS. — *Guide du Verrier*. Paris. Librairie du dictionnaire des Arts et Manufactures, 1868.
- DIEUDONNÉ. — *Statistique du Département du Nord*, t. II, Douai. Marlier, 1804.
- GRANGER. — *Les Progrès récents dans l'Industrie du Verre*. Dunod, 1906.
- HENRIVAUX. — *Le Verre et le Cristal*. Paris, Dunod, 1883.
- HENRIVAUX. — *La Verrerie au XX<sup>e</sup> siècle*. Paris. Bernard et C<sup>ie</sup>, 1903.
- LAVOISIER. — *Note sur un procédé de ventilation mécanique des fours de verreries*. Bulletin de l'Inspection du Travail, 1909.
- LÉVÈQUE. — *Le Travail de nuit des Enfants dans les usines à feu continu*. Lille. Imprimerie Coopérative la « Gutenberg », 1909.

MALEPEYRE. — *Manuel complet du Verrier*. 2 vol.  
Paris. Mulo, 1900.

MARTIN SAINT-LÉON. — *Le Travail de nuit des  
adolescents dans l'Industrie française*. Paris. Alcan,  
1906.

MARTIN SAINT-LÉON. — *Cartells et Trusts*. 3<sup>e</sup> édition.  
Paris. Lecoffre, 1909.

*Bullelin de l'Office du Travail*.

*Comptes rendus des travaux des Congrès de la Fédé-  
ration Française des Travailleurs du Verre*.

*Journal Officiel*. — Débats Parlementaires. Chambre  
des Députés, décembre 1909. Sénat, mars 1910.

---

# RÈGLEMENT D'ATELIER

---

## RÈGLEMENT D'ORDRE INTÉRIEUR

en usage dans les Verreries de la Région du Nord

---

*Les employés, contremaîtres et ouvriers qui acceptent du travail, même à titre provisoire, dans la verrerie, prennent, par ce seul fait, l'engagement de respecter le présent règlement et de se soumettre à toutes les conditions et pénalités qui y sont fixées par M. X... à l'effet d'assurer l'ordre sans lequel les intérêts des ouvriers, comme ceux des patrons, ne peuvent être sauvegardés.*

### CONDITIONS GÉNÉRALES

*Applicables aux employés, contremaîtres et ouvriers de toutes catégories, sans exception.*

ARTICLE 1<sup>er</sup>. — *Les ouvriers doivent se conformer à toutes les instructions et recommandations verbales ou écrites qui leur sont données par M. X... ou*

*par ses représentants, employés ou contremaîtres. Ils sont passibles des pénalités prévues ci-après pour les contraventions au présent règlement commises par leurs femmes, leurs enfants ou les personnes dont ils sont légalement ou moralement responsables.*

ART. 2. — *Les ouvriers de toutes professions, employés à l'Etablissement, doivent se trouver à leur poste en tenue de travail à l'heure fixée pour le commencement du travail; ceux qui ne sont pas à leur poste à l'heure indiquée sont passibles d'une pénalité égale au quart d'une journée de travail.*

ART. 3. — *Tout ouvrier qui, pour cause de maladie ou tout autre empêchement reconnu légitime par M. X..., ne peut point venir à son travail, doit, sauf le cas dûment établi de force majeure, en informer le contremaître de service au moins six heures avant l'heure fixée pour le commencement de son travail, sous peine d'être considéré comme manquant au travail sans motif légitime et d'être, par suite, passible des pénalités de l'article 5. Il doit de même, à la suite d'une absence de quelque durée qu'elle soit, prévenir au moins six heures avant de venir reprendre son travail, sinon il sera considéré comme ne travaillant pas et remplacé pour la première journée.*

ART. 4. — *En cas d'absence ou d'abandon de travail pour cause de maladie, un certiffical médical pourra être réclamé en justification de la cessation de travail. Lorsqu'il s'agira d'une indisposition résultant d'intempérance, de manque de repos, ou d'autres causes volontaires, il ne sera admis aucun certiffical.*

ART. 5. — *Tout ouvrier qui, sans autorisation*

de M. X... ou de ses représentants, et sans motif reconnu légitime par eux, ne se présentera pas à son travail ou abandonnera son travail avant l'heure fixée pour sa fin, sera passible d'une indemnité d'un quart de journée à deux journées de travail. M. X... se réserve de plus le droit de demander éventuellement des dommages et intérêts.

ART. 6. — Tout ouvrier qui, soit en se présentant au travail, soit au cours de son travail, se trouvera dans l'incapacité de travailler convenablement par suite d'ivresse ou de manque de repos, sera renvoyé pour la journée et considéré comme manquant au travail sans motif légitime (Article 5).

ART. 7. — M. X... ne sera tenu à aucune indemnité envers les ouvriers qui seraient forcés de chômer du fait de l'absence de l'un de ceux dont le concours simultané est nécessaire à l'exécution du travail.

ART. 8. — La direction se réserve le droit de punir d'une amende d'un quart de journée à deux journées de travail et même d'expulser immédiatement, sans délai ni indemnité, tout ouvrier :

1<sup>o</sup> Qui se rendrait coupable d'injures, de voies de fait ou de grossièretés envers les patrons, leurs représentants ou les personnes étrangères admises à visiter la verrerie, soit de refus d'obéissance, d'insubordination, de scandale ou d'inconduite notoire, de propos ou d'actes contraires à la décence;

2<sup>o</sup> Qui refuserait de se conformer au présent règlement.

ART. 9. — Tout ouvrier qui méconnaîtra le pouvoir des contremaîtres en refusant de leur obéir ou qui man-

quera au respect qu'il leur doit en les insultant ou les maltraitant, sera passible d'une amende d'un quart de journée à une journée de travail.

ART. 10. — *Tout ouvrier qui excitera ses camarades à enfreindre les règlements ou usages de l'Etablissement et à désobéir aux directeurs ou contremaîtres sera passible d'une amende d'un quart de journée à deux journées de travail; si ces excitations étaient accompagnées de menaces ou voies de fait, les délinquants seraient de plus poursuivis pour attentat à la liberté du travail, conformément à la loi.*

ART. 11. — *Les ouvriers de toutes catégories doivent traiter leurs aides avec bienveillance et modération.*

ART. 12 — *Tout ouvrier qui, par ses actes, paroles ou manœuvres, sera la cause de l'absence complète ou momentanée au travail d'un ou plusieurs ouvriers, sera passible d'une amende d'un quart de journée à deux journées de travail, sans préjudice de dommages et intérêts proportionnés à la perte subie par l'Etablissement.*

ART. 13. — *M. X... se réserve le droit, moyennant préavis de quinze jours, de résilier sans indemnité l'engagement :*

1° *De tout ouvrier qu'une maladie ou une infirmité quelconque mettrait dans l'impossibilité de travailler dans les conditions ordinaires;*

2° *De tout ouvrier qui, par impuissance, négligence habituelle, manque d'assiduité ou mauvaise volonté, ne fournirait pas un travail convenable ou ne fournirait habituellement qu'un travail insuffisant ;*

3° *De tout ouvrier qui se trouverait fréquemment*

*en état d'ivresse, soit en se présentant au travail, soit au cours du travail.*

ART. 14. — *Les différentes opérations de la fabrication du verre exigeant une attention soutenue, il est formellement interdit aux ouvriers de crier, de chanter, de siffler, de jouer, de se disputer, de frapper leurs camarades, de lire dans l'établissement des journaux ou des imprimés quelconques, d'introduire des gravures, de provoquer un rassemblement, en un mot de troubler l'ordre d'une façon quelconque dans l'établissement, sous peine d'une amende d'un quart de journée à une journée de travail.*

ART. 15. — *Il est également interdit aux ouvriers sous peine d'une amende d'un quart de journée à une journée de travail :*

1° *D'aller à la cantine ou de sortir de l'établissement pendant les heures de travail ;*

2° *De quitter le travail pour n'importe quelle cause que ce soit, sans l'assentiment du contremaître ;*

3° *De circuler dans l'établissement ou de séjourner dans un atelier où leur travail ne les appelle pas ;*

4° *D'introduire des étrangers dans l'établissement sans autorisation ;*

5° *D'entrer à l'établissement ou d'en sortir par une autre voie que celle désignée à cet effet ;*

6° *De faire leurs besoins ailleurs qu'aux latrines ;*

7° *De se servir pour les aider dans leur travail, d'ouvriers non agréés par le contremaître ;*

8° *De commettre des actes d'imprudence de nature à les exposer, eux ou leurs camarades, à un danger quelconque ;*

9° De commettre des actes frauduleux ayant pour but de tromper au sujet de la quantité ou de la qualité du travail fourni par eux ;

10° D'enlever, de salir ou de déchirer les affiches apposées dans l'usine par M. X..., ses employés ou contremaîtres ;

11° De solliciter des gratifications des étrangers admis à visiter la verrerie ;

ART. 16. — Tout ouvrier qui, étant en état d'ivresse, sera sommé de sortir de l'établissement et s'y refusera, sera passible d'une amende d'un quart de journée à une journée de travail.

ART. 17. — Les ouvriers sont responsables des appareils, outils et matériaux qui leur sont confiés; ils doivent en prendre soin et ne pas les perdre ni les détériorer. Ils sont tenus de les remettre après le travail à la place qui leur aura été désignée.

ART. 18. — Tout ouvrier qui, soit volontairement, soit par manque de soins ou de vigilance, aura détérioré, détruit ou perdu des appareils, des outils, du matériel, des matières premières, des produits fabriqués ou en cours de fabrication, paiera les frais de réparation ou la valeur du préjudice causé; en cas de malveillance, il sera en plus passible d'une amende d'un quart de journée à deux journées de travail.

ART. 19. — Il est interdit aux ouvriers d'emporter sans une autorisation spéciale délivrée par le bureau, du bois, des pointes, du charbon, du sable, des cylindres ou tout autre objet ne leur appartenant pas, sous peine d'une amende d'un quart de journée de travail sans préjudice des dommages et intérêts et des pour-



suïtes judiciaires qu'on pourra exercer contre eux. A cel égard, les ouvriers sont prévenus que ceux d'entre eux porteurs d'une carnassière, d'un panier ou d'un paquet quelconque pourront toujours être visités par le concierge; une amende d'un quart de journée de travail sera infligée à celui qui ne se laissera pas visiter de bonne volonté.

ART. 20. — Il est expressément interdit à tout employé, contremaitre ou ouvrier, de fabriquer ou de faire fabriquer dans l'usine un objet quelconque pour son usage particulier ou pour celui d'autres personnes, sans une autorisation spéciale de M. X...

ART. 21. — Tout ouvrier qui trouvera dans l'établissement un objet perdu le déposera au bureau où son propriétaire devra le réclamer.

ART. 22. — Les ouvriers occupés à l'établissement (sauf ceux dits d'emprunt, qui travaillent à la journée, et pour lesquels il n'existe pas de délai de congé), peuvent, à moins de convention écrite contraire, quitter l'établissement après observation d'un délai de prévenance de quinze jours. Par réciprocité, M. X... peut les congédier en les avertissant également quinze jours à l'avance. L'ouvrier qui quitterait l'établissement avant l'expiration du délai prévu ci-dessus, serait passible d'une amende d'un quart de journée par jour d'absence; le salaire qui lui serait dû au jour de son départ serait retenu par M. X... jusqu'à achèvement complet du délai de prévenance.

ART. 23. — Le paiement des salaires a lieu suivant les usages établis. Le salaire des dix derniers jours précédant le paiement reste en arrière; il cons-

titue un décompte qui n'est payé à l'ouvrier que lors du paiement suivant ou lorsqu'il quitte régulièrement l'établissement, après l'accomplissement de tous ses engagements. Dans le cas où l'ouvrier n'aurait pas travaillé ou n'aurait travaillé que pendant une partie de ces dix jours, M. X... se réserve le droit de retenir, en garantie de l'accomplissement de ses engagements, une partie de son salaire, jusqu'à concurrence de la somme représentant le gain de dix journées de travail.

Pour les ouvriers quittant l'usine après achèvement du délai de prévenance, la paie a lieu l'après-midi du samedi qui suit le jour de leur départ.

Quant aux ouvriers dils d'emprunt, ils sont payés chaque samedi après-midi des journées faites au cours de la semaine précédente, la semaine étant complée du vendredi soir au vendredi soir suivant.

Toute réclamation pour manquant de journée ou différence de prix doit se faire le lendemain de la paie; aucune réclamation pour manquant d'argent ne sera admise dès que l'ouvrier aura quitté le guichet.

ART. 24. — Les indemnités et amendes seront retenues sur les salaires.

Les retenues de salaires faites en réparation de préjudices causés à l'Etablissement lui resteront acquises comme dommages et intérêts.

Par contre, les amendes disciplinaires n'entreront pas dans la caisse de l'Etablissement; elles seront distribuées aux ouvriers malades, blessés ou nécessiteux que M. X... jugera le plus digne d'intérêt.

M. X... se réserve le droit de remplacer ces amendes disciplinaires par des mises à pied proportionnées à la gravité des infractions commises.

---

## TABLE DES MATIÈRES

---

AVANT-PROPOS . . . . .	3
<b>CHAPITRE PREMIER. — Développement et concentration . . . . .</b>	<b>5</b>
<i>Section première.</i> Apparition et Développement de l'Industrie du Verre dans la Région du Nord . . . . .	7
§ 1. — Apparition des Verreries dans le Nord. . . . .	8
§ 2. — Transformation des appareils de production . . . . .	10
<i>Section deuxième.</i> La Concentration dans les Verreries du Nord . . . . .	17
§ 1. — Marche de la Concentration dans notre région. . . . .	18
§ 2. — Avenir de cette Concentration . . . . .	20

CHAPITRE DEUXIÈME. — Les Ententes entre producteurs . . . . .	25
<i>Section première.</i> Conditions facilitant les ententes . . . . .	28
<i>Section deuxième.</i> Les Ententes dans la Verrie rie à Vitres . . . . .	35
§ 1. — Le Syndicat de 1884-1888. . . . .	35
§ 2. — Le Comptoir de 1889-1891 . . . . .	36
§ 3. — L'Association de 1893-1908 . . . . .	39
§ 4. — L'Union des Verreries à Vitres du Nord de la France . . . . .	60
<i>Section Troisième.</i> Les Ententes dans la Verrie rie à Bouteilles . . . . .	64
§ 1. — L'Agence Générale de 1883. . . . .	64
§ 2. — Le Comptoir de 1889-1897 . . . . .	66
§ 3. — L'Association de 1898. . . . .	67
§ 4. — Le Syndicat des Maîtres de Verrie ries à Bouteilles de France . . . . .	70
CHAPITRE TROISIÈME. — Le Commerce et les débouchés . . . . .	71
<i>Section première.</i> Le Commerce des Vitres. . . . .	73

§ 1. — Les Débouchés des Verreries à Vitres du Nord . . . . .	74
§ 2. — La Concurrence belge . . . . .	79
§ 3. — Les Remèdes à la concurrence. — Les Droits de Douanes. . . . .	87
<i>Section deuxième.</i> Le Commerce des Bouteilles . . . . .	91
§ 1. — Les Débouchés des Verreries à Bouteilles du Nord . . . . .	91
§ 2. — La Concurrence allemande. . . . .	92
§ 3. — Les Remèdes à la Concurrence. — Les Droits de Douanes. . . . .	97
<b>CHAPITRE QUATRIÈME. — La Condition des ouvriers verriers . . . . .</b>	<b>99</b>
<i>Section première.</i> La Fabrication . . . . .	102
§ 1. — La Fabrication des Vitres . . . . .	102
§ 2. — La Fabrication des Bouteilles. . . . .	105
<i>Section deuxième.</i> L'Organisation du travail. — Les Équipes. . . . .	107
§ 1. — Les Équipes dans les Verreries à Bouteilles. . . . .	107
§ 2. — Les Équipes dans les Verreries à Vitres. . . . .	109

<i>Section troisième.</i> Le Recrutement des ouvriers	112
§ 1. — Les Contrats de travail . . . .	115
§ 2. — Les Engagements et le droit de grève. . . . .	117
<i>Section quatrième.</i> Les Salaires. . . . .	120
§ 1. — Les diverses Espèces de salaires.	121
§ 2. — Le Paiement des salaires . . .	123
§ 3. — Tableau des salaires en Verrerie.	124
<i>Section cinquième.</i> Les Lois ouvrières. . . .	127
§ 1. — L'Age d'admission . . . . .	127
§ 2. — La Durée du travail . . . . .	131
§ 3. — Le Travail de nuit . . . . .	133
§ 4. — Le Repos hebdomadaire. . . .	138
§ 5. — L'Hygiène et la Sécurité des travailleurs . . . . .	140
§ 6. — Le Budget de l'ouvrier . . . .	148
<b>CHAPITRE CINQUIÈME. — Les Organisations ouvrières . . . . .</b>	<b>159</b>
<i>Section première.</i> Les Syndicats . . . . .	161
§ 1. — Fonctionnement des Syndicats .	163

§ 2. — Les Rapports des Syndicats avec les patrons . . . . .	164
§ 3. — La Fédération . . . . .	167
§ 4. — Les Congrès et les revendications ouvrières. . . . .	169
§ 5. — Les Rapports des Syndicats du Nord avec la Fédération . .	171
<i>Section deuxième.</i> Les Caisses de secours . . .	172
CONCLUSION. . . . .	174
BIBLIOGRAPHIE . . . . .	177
Règlement intérieur en usage dans les Verreries du Nord . . . . .	179



LILLE. — IMPRIMERIE LE BIGOT FRÈRES