

Conditions d'utilisation des contenus du Conservatoire numérique

1- [Le Conservatoire numérique](#) communément appelé [le Cnum](#) constitue une base de données, produite par le Conservatoire national des arts et métiers et protégée au sens des articles L341-1 et suivants du code de la propriété intellectuelle. La conception graphique du présent site a été réalisée par Eclydre (www.eclydre.fr).

2- Les contenus accessibles sur le site du Cnum sont majoritairement des reproductions numériques d'œuvres tombées dans le domaine public, provenant des collections patrimoniales imprimées du Cnam.

Leur réutilisation s'inscrit dans le cadre de la loi n° 78-753 du 17 juillet 1978 :

- la réutilisation non commerciale de ces contenus est libre et gratuite dans le respect de la législation en vigueur ; la mention de source doit être maintenue ([Cnum - Conservatoire numérique des Arts et Métiers - https://cnum.cnam.fr](#))
- la réutilisation commerciale de ces contenus doit faire l'objet d'une licence. Est entendue par réutilisation commerciale la revente de contenus sous forme de produits élaborés ou de fourniture de service.

3- Certains documents sont soumis à un régime de réutilisation particulier :

- les reproductions de documents protégés par le droit d'auteur, uniquement consultables dans l'enceinte de la bibliothèque centrale du Cnam. Ces reproductions ne peuvent être réutilisées, sauf dans le cadre de la copie privée, sans l'autorisation préalable du titulaire des droits.

4- Pour obtenir la reproduction numérique d'un document du Cnum en haute définition, contacter [cnum\(at\)cnam.fr](mailto:cnum(at)cnam.fr)

5- L'utilisateur s'engage à respecter les présentes conditions d'utilisation ainsi que la législation en vigueur. En cas de non respect de ces dispositions, il est notamment passible d'une amende prévue par la loi du 17 juillet 1978.

6- Les présentes conditions d'utilisation des contenus du Cnum sont régies par la loi française. En cas de réutilisation prévue dans un autre pays, il appartient à chaque utilisateur de vérifier la conformité de son projet avec le droit de ce pays.

NOTICE BIBLIOGRAPHIQUE

Auteur(s)	Exposition universelle. 1883. Amsterdam
Auteur(s) secondaire(s)	Delahaye, Victor (1838-1897)
Titre	Rapport de M. Victor Delahaye, ouvrier mécanicien, délégué à l'Exposition coloniale et internationale d'Amsterdam, 1883
Adresse	Paris : Imprimerie nouvelle (association ouvrière), 1886
Collation	1 vol. (274 p.) ; 25 cm
Nombre de vues	278
Cote	CNAM-BIB 8 Xae 311
Sujet(s)	Exposition universelle (1883 ; Amsterdam) Classe ouvrière -- 1870-1914 Travail -- 1870-1914
Thématique(s)	Économie & Travail Expositions universelles
Typologie	Ouvrage
Langue	Français
Date de mise en ligne	12/03/2025
Date de génération du PDF	12/03/2025
Notice complète	https://www.sudoc.fr/125483856
Permalien	https://cnum.cnam.fr/redir?8XAE311



11

8° 452

8° Xae 311



118. 8° Xae. 123. 100 2

RAPPORT

sur

L'EXPOSITION COLONIALE & INTERNATIONALE D'AMSTERDAM

EN 1883

*Ce document est publié pour faire suite au Rapport d'ensemble de
la délégation ouvrière à l'Exposition d'Amsterdam.*

MINISTÈRE DU COMMERCE & DE L'INDUSTRIE

RAPPORT

DE

M. Victor DELAHAYE

OUVRIER MÉCANICIEN

DÉLÉGUÉ

L'EXPOSITION COLONIALE & INTERNATIONALE D'AMSTERDAM

1883

Avec les moyens de production de la grande industrie moderne
ce sont les nations où l'on ne travaille que de quarante-huit à
cinquante-quatre heures par semaine qui atteignent le maximum
de production annuelle, ces nations produisent dans les meil-
leures conditions de bon marché et d'exécution, elles payent les
salaires les plus élevés et réalisent les plus gros bénéfices, elles
sont les plus prospères et les plus florissantes (pages 50 et 62).

PARIS

IMPRIMERIE NOUVELLE (ASSOCIATION OUVRIÈRE)

11, RUE CADET, 11

1886

PRÉFACE

*Aux membres de la Société professionnelle
des Ouvriers mécaniciens*

CHERS CITOYENS ET CAMARADES DE TRAVAIL,

En me désignant pour vous représenter à l'Exposition coloniale et internationale d'Amsterdam, vous m'avez donné pour mandat de faire une enquête aussi complète que possible à un triple point de vue : *enquête industrielle, enquête politique et enquête économique.*

J'ai accepté cet engagement sans autres réserves que celles des connaissances du temps et des moyens très limités dont peut disposer un ouvrier. Sincèrement respectueux de vos décisions, je viens aujourd'hui soumettre à votre appréciation le résultat de mon travail.

Conformément à votre volonté, ce rapport est divisé en trois parties principales, dans l'ordre suivant :

- 1° PARTIE TECHNIQUE ET INDUSTRIELLE ;
- 2° PARTIE POLITIQUE ET ADMINISTRATIVE ;
- 3° PARTIE ÉCONOMIQUE ET SOCIALE.

En réalité, et pour des causes indépendantes de notre volonté, les deux premières parties ont été écartées. Ce rapport ne contient donc que la partie économique et sociale.

Dans les préliminaires se trouvent deux tableaux, l'un qui indique le nombre des exposants par industrie et par nationalité, il montre la place très importante occupée par l'indus-

trie française à l'Exposition d'Amsterdam; l'autre est un tableau comparatif de l'outillage national des Pays-Bas, de la France, de la Grande-Bretagne et des États-Unis. A la description des inventions et des perfectionnements des machines exposées, je me suis efforcé d'ajouter quelques données indispensables sur l'outillage moderne et sur les moyens de fabrication nouveaux. Ces renseignements ont pour objet la création d'associations ouvrières de production comme le comportent les bases et règlements de la « Société professionnelle des ouvriers mécaniciens », et notamment le relèvement de notre industrie nationale.

Quelques délégués à l'exposition ont exprimé l'idée, que nous devons nous abstenir de faire un rapport sur la partie industrielle, sous prétexte qu'il ne sert que l'intérêt des patrons. En cela, je pense le contraire et j'estime que vous partagez absolument mon opinion à cet égard; pour arriver à notre émancipation économique et sociale, il est tout aussi indispensable d'étudier les questions industrielles qu'il est nécessaire d'étudier les questions politiques et les questions économiques. Si une partie des serfs du moyen âge, qui constitue la majorité de la bourgeoisie actuelle, a pu s'émanciper et détruire le régime de la féodalité, c'est non seulement parce que les serfs étaient devenus les administrateurs des communes libres, mais aussi parce qu'ils étaient les véritables chefs de l'industrie. Dans l'organisation industrielle de la féodalité, les corporations (maîtrises et jurandes) bien que très étroitement fermées et d'un caractère essentiellement aristocratique, n'en représentaient pas moins les aptitudes industrielles, agricoles et commerciales de cette époque.

Le chapitre premier contient une étude comparative sur la situation industrielle en Hollande, en France et aux États-Unis; sur les rapports économiques qui existent entre le travail et le capital dans les trois pays, et sur le capital engagé dans l'outillage, les immeubles et les matières premières. Ce dernier paragraphe nous a fourni les éléments nécessaires pour montrer que *le capital moyen nécessaire*

pour créer des associations ouvrières de production, est de 12,000 francs pour chaque travailleur mécanicien.

Cette étude est résumée dans deux tableaux et elle peut être considérée comme un Rapport d'ensemble, car elle n'intéresse pas seulement l'industrie de la mécanique, elle intéresse indistinctement les travailleurs de toutes les industries.

Ainsi, dans le tableau n° 1 se trouvent les résultats de la comparaison d'ateliers de construction de machines et d'appareils électriques de Paris avec des ateliers de construction similaires du Massachussets et de New-Jersey.

Dans le tableau n° 2 se trouve la comparaison de l'ensemble de toutes les industries du Massachussets et de New-Jersey. Enfin, dans la dernière partie du même tableau, nous avons comparé l'ensemble de toutes les industries de France avec l'ensemble de toutes les industries des Etats-Unis.

Ce travail, qui est exclusivement basé sur des documents officiels dont nous avons indiqué les sources, nous paraît être aussi concluant que possible.

Il résulte de l'ensemble de cette étude économique que chaque travailleur des Etats-Unis d'Amérique produit annuellement pour une valeur commerciale de *dix mille cent quatre-vingt-quatorze francs* (10,194 fr.) en ne travaillant que *neuf heures par jour et six jours par semaine*, et en recevant un salaire moyen qui est le double du salaire moyen à Paris et qui est quadruple du salaire moyen en France; tandis que chaque travailleur en France ne produit que pour une valeur de *trois mille trois cent quarante-deux francs* (3,342 fr.) en travaillant une moyenne de *douze heures par jour*. En d'autres termes, en travaillant trois heures de moins par jour, chaque travailleur aux Etats-Unis produit trois fois plus que chaque travailleur en France. Le taux moyen des bénéfices aux Etats-Unis est de 33 0/0, tandis qu'il est à peine de 11 0/0 en France. Le résultat de cette démonstration peut se formuler ainsi : *Avec les moyens de production modernes, ce sont les nations où l'on ne travaille que de quarante-huit à cinquante-quatre heures par semaine qui attei-*

gnent le maximum de production annuelle, ces nations produisent dans les meilleures conditions de bon marché et d'exécution, elles payent les salaires les plus élevés et réalisent les plus gros bénéfices, elles sont les plus prospères et les plus florissantes.

Outre la crise périodique de surproduction que nous traversons actuellement, c'est cette immense infériorité productive qui, en France, a accentué cette crise et qui se trouve encore intensifiée à Paris par suite du chômage accidentel de l'industrie du bâtiment.

Les causes auxquelles nous attribuons notre infériorité productive et qui nous mettent dans l'impossibilité de lutter favorablement contre la concurrence étrangère, sont les trois suivantes :

1^o *L'excès de prolongation de la journée dans les ateliers et les manufactures ;*

2^o *L'insuffisance des salaires ou le prix trop élevé des choses nécessaires pour vivre ;*

3^o *L'outillage des ateliers et manufactures, qui est incomplet et pas assez souvent renouvelé.*

Dans le chapitre deuxième se trouve la situation comparative des ouvriers hollandais, des ouvriers français, des ouvriers américains et des ouvriers anglais. Un tableau résume pour les ouvriers de ces quatre pays, la durée moyenne de la journée de travail, le taux moyen des salaires, le prix moyen au détail des choses nécessaires à l'existence d'un ouvrier et de celles qui sont à sa charge.

Nous avons constaté que le degré de prospérité industrielle des quatre pays comparés se trouve indiqué dans le même ordre que la somme de bien-être respectif des ouvriers de chaque pays.

De ces observations on peut déduire la loi suivante : *La prospérité industrielle d'une nation est en raison directe du bien-être des ouvriers de cette nation.*

En effet, contrairement à un préjugé très répandu, ce sont

les nations telles que la Grande-Bretagne et les États-Unis, où la journée de travail est *limitée à huit et neuf heures par jour* et six jours par semaine, et où les salaires sont *les plus élevés*, qui sont les nations les plus prospères et nos plus redoutables concurrentes, non seulement sur tous les marchés du monde entier, mais aussi sur nos propres marchés en France et dans nos colonies.

En ce qui concerne les machines locomotives, il résulte qu'en 1882 il n'en a pas été exporté une seule des ateliers français, tandis que les compagnies des chemins de fer français en ont acheté pour dix-huit millions en Allemagne, en Autriche et en Angleterre. Outre la question du relèvement de notre industrie, il nous semble qu'avec les moyens modernes de défense, les locomotives sont presque aussi nécessaires que des canons : il y a donc un intérêt national de la plus haute importance à ce que ces machines puissent être fabriquées en France.

Pour cela nous demandons au Parlement et à l'État une somme de *six millions à titre de prêt*, pour créer une association ouvrière de production de locomotives, et nous nous engageons à les fournir aux compagnies des chemins de fer et à l'État à 3 0/0 au-dessous des prix des constructeurs étrangers.

Dans le chapitre troisième nous examinons la législation qui limite la durée de la journée de travail dans les Îles-Britanniques, aux États-Unis, ainsi que son origine, ses causes, etc.....

Enfin, nos conclusions sont résumées dans onze vœux, dont les quatre suivants sont ceux auxquels nous attachons la plus grande importance :

1° *Réduction et limitation légales de la journée de travail à neuf heures et à dix heures par jour et à six jours par semaine pour les travailleurs adultes ;*

2° *Que le Parlement et le Gouvernement favorisent la création d'associations ouvrières de production en les créditant ;*

3° *Liberté d'association et de coalition en matière économique ;*

4° *Création de « bureaux de statistique comparée du travail » dans les principaux centres industriels et notamment dans le département de la Seine.*

Aux objections des partisans du « laisser-faire » et de la « non-intervention » de l'Etat pour limiter légalement la journée de travail, nous répondons :

L'Etat intervient pour protéger la propriété du riche : pourquoi n'interviendrait-il pas pour protéger le travail, qui est la propriété du pauvre ? Pourquoi un patron ou un ouvrier aurait-il le droit de ruiner l'industrie nationale en prolongeant d'une manière excessive la journée de travail et cela dans un but d'intérêt exclusivement personnel ?

Nous considérons que l'intérêt national est de beaucoup supérieur à l'intérêt personnel, c'est pourquoi nous demandons que la durée de la journée de travail ne soit plus déterminée arbitrairement par les patrons ni par les ouvriers.

L'Etat est intervenu pour rendre le service militaire obligatoire, pour rendre l'instruction obligatoire, parce qu'il y avait assurément un intérêt national supérieur à l'intérêt personnel ; de même nous demandons que la législation intervienne pour réduire et limiter la durée de la journée de travail, parce qu'il y a un intérêt national immensément supérieur à l'intérêt privé. Du moment que *nous avons prouvé qu'un ouvrier produit trois fois plus dans neuf heures qu'il ne produit dans douze heures, l'objection économique disparaît entièrement.*

En ce qui concerne la création d'associations ouvrières de production, nous ne demandons pas que l'Etat se fasse mécanicien, ébéniste ou chaudronnier ; nous ne désirons en aucune façon qu'il se substitue à l'initiative privée, individuelle ou collective ; nous demandons tout simplement qu'il intervienne financièrement pour nous procurer l'outillage et les matières premières, et cela dans un but d'intérêt commun, dans l'intérêt national.

De même que l'Etat aide et favorise par des avances de fonds, par des subventions et par des garanties d'intérêt et de capital, la création et le développement des chemins de fer, l'exploitation des mines, l'extension de la marine marchande, la construction d'écoles et de musées industriels, parce qu'il y a un intérêt national supérieur à favoriser ces diverses entreprises, de même nous demandons que l'Etat favorise par des avances de fonds la création d'associations ouvrières de production, parce que nous y voyons un intérêt national de la plus haute importance pour le relèvement de notre industrie comme pour faire cesser l'antagonisme économique qui existe entre le travail et le capital.

Pour obtenir ce résultat, deux moyens nous paraissent aussi pratiques que rationnels : il serait voté par le Parlement *un crédit* destiné à être avancé à titre de prêt aux sociétés ouvrières, ou bien il serait créé une banque intermédiaire, comme le Crédit foncier, chargée de faire les avances et de recouvrer les annuités. Ces prêts à longue échéance, remboursables par annuités, devraient être suffisants pour permettre aux associations ouvrières de se procurer l'outillage le plus complet et le mieux perfectionné ; elles produiraient ainsi dans les meilleures conditions de bon marché et d'exécution, et par suite, elles pourraient vendre leurs produits sur les marchés des Etats-Unis, de la Grande-Bretagne et de l'Allemagne aussi facilement que sur les marchés de France et de nos colonies. Ces associations ouvrières seraient en outre un puissant stimulant pour les patrons et les sociétés anonymes qui s'efforceraient de renouveler leur vieil outillage et les moyens de production surannés dont ils font encore usage. De ce double concours il en résulterait bientôt un développement considérable de l'industrie et du commerce, et un accroissement correspondant du bien-être et de la richesse nationale.

Telles sont les principales mesures législatives que nous avons amplement développées dans la partie économique de notre rapport et que nous soumettons à titre de vœux à la

considération de nos législateurs républicains. Ces réformes économiques que nous préconisons nous paraissent d'une trop grande importance, elles sont d'un intérêt trop général pour que nous négligions de les recommander dans toutes les circonstances possibles. Nous sommes convaincu que leur réalisation placerait notre industrie dans les conditions les plus favorables pour lutter contre la concurrence étrangère; elles rétabliraient l'équilibre dans les rapports entre le travail et le capital; elles feraient cesser les grèves et les lockout, nos guerres civiles et nos réactions sanglantes; enfin, elles assureraient l'affermissement et le développement indéfini de nos institutions républicaines et démocratiques.

Voilà dans ces lignes principales, chers citoyens et camarades de travail, le résumé sommaire du rapport que je sou mets à votre appréciation, rapport dans lequel je me suis efforcé d'être votre fidèle et consciencieux interprète.

Agréez l'expression de mon respectueux dévouement.

VICTOR DELAHAYE.

Levallois-Perret, le 7 janvier 1884.

PRÉLIMINAIRES

Disons d'abord un mot sur la manière dont nous avons cru devoir procéder pour remplir consciencieusement notre mandat.

Il nous semble qu'en fait d'exposition internationale et coloniale, comme en toute autre chose, pour en avoir une idée nette, pour pouvoir en faire un rapport aussi exact que possible, la première des conditions, c'est de procéder par ordre et avec méthode.

Pour cela deux moyens se présentaient à notre pensée. Le premier consistait à procéder par une inspection générale. Visiter successivement, dans chaque nation, toutes les diverses industries qui y étaient exposées, en ayant soin d'observer quelle est celle qui s'y distingue, ou bien quels sont les produits qui y ont un caractère dominant. C'était là le moyen d'avoir une idée générale sur l'ensemble.

Le deuxième moyen consistait à procéder par une inspection spéciale et de détail. Comparer successivement, dans chaque nation, la même industrie, la même spécialité et les objets similaires. On pouvait ainsi se faire une idée précise de la supériorité, de l'égalité ou de l'infériorité des produits examinés dans chacune des nations exposantes.

Le temps dont nous disposions était relativement court, et, d'autre part, comme délégué de la Société professionnelle des ouvriers mécaniciens de Paris, nous n'avions pas à nous occuper de l'ensemble de l'exposition, mais simplement à examiner l'industrie des machines, et ce n'était pas peu. C'est donc en procédant d'après le deuxième moyen ci-dessus que

nous avons pris les notes nécessaires pour rédiger notre rapport.

Nous commençons par indiquer, dans le tableau ci-contre, le nombre total des exposants de toutes les industries par nationalité, et aussi celui des exposants mécaniciens et des professions similaires.

Ce tableau est formé de quatre colonnes : dans la première se trouve le nom des contrées et des colonies qui ont exposé ; dans la deuxième le nombre total des exposants de chaque nation, par exemple la Grande-Bretagne et l'Irlande sont représentées par 315 exposants ; la troisième colonne indique les expositions qui ont été faites collectivement, ainsi nous voyons que l'Espagne est représentée par 5 exposants et une exposition collective ; enfin, la quatrième colonne est celle qui nous intéresse tout particulièrement : elle indique le nombre des exposants mécaniciens ; ainsi les Pays-Bas sont représentés par 131 exposants mécaniciens et la France par 489. Il n'y a que neuf nations qui soient représentées par des exposants mécaniciens.

Il est facile de voir, d'après ce tableau, que de toutes les nations exposantes c'est la France qui compte le plus grand nombre d'exposants. Une chose qui nous a surtout beaucoup frappé parmi les exposants français, c'est l'absence totale ou l'insuffisance des renseignements sur les prix, sur la qualité, les avantages et les perfectionnements des marchandises exposées. Il y avait tout au plus la moitié des exposants français ayant des prospectus en langue française seulement, l'autre moitié n'en avait aucun, et c'est à peine s'il y avait une douzaine d'exposants ayant des prospectus en langues étrangères. C'est, à mon avis, bien peu comprendre l'immense avantage de la publicité en matière commerciale et surtout celle de ces immenses bazards internationaux. Ajoutons que, par contre, les Hollandais, les Anglais, les Allemands et les Belges avaient des prospectus tout au moins en trois langues, et le plus souvent en quatre et cinq langues différentes.

TABLEAU du nombre total des exposants venus des diverses parties du monde à l'Exposition internationale d'Amsterdam, et nombre des exposants mécaniciens.

NOTA. — C'est sur le catalogue officiel que nous avons relevé les chiffres de ce tableau et nous avons aussi suivi le même ordre d'inscription des contrées exposantes.

CONTRÉES EXPOSANTES	NOMBRE TOTAL D'EXPOSANTS par contrée	EXPOSITIONS COLLECTIVES	NOMBRE D'EXPOSANTS MÉCANICIENS par contrée.
EUROPE			
Pays-Bas	1.231	» »	131
Iles-Britanniques	315	» »	78
Allemagne	1.232	» »	170
Autriche-Hongrie	190	» »	5
France	1.587	» »	189
Belgique	1.160	» »	180
Danemark	2	» »	»
Italie	81	» »	»
Russie	108	» »	»
Espagne	5	Exposition collective	»
Turquie	4	» »	»
Grèce	1	» »	»
Suède et Norvège	37	» »	3
Suisse	40	» »	1
AMÉRIQUE DU NORD			
Etats-Unis	36	» »	7
Iles Saint-Pierre et Miquelon ..	4	» »	»
AMÉRIQUE DU SUD			
Curacao	»	Exposition collective	»
Suriname (Guyane hollandaise) ..	»	Id. id.	»
Brésil	»	Id. id.	»
Haiti ou Saint-Domingue	»	Id. id.	»
Uruguay	»	Id. id.	»
Vénézuéla	»	Id. id.	»
Guyane française	16	» »	»
Martinique	8	» »	»
Guadeloupe	10	» »	»
ASIE ET OcéANIE			
Chine	»	Exposition collective	»
Japon	69	» »	»
Java, Sumatra, Bornéo, Célèbes ..	»	Exposition collective	»
Australie (Nouvelle Galles du Sud Victoria et Melbourne)	12	Id. id.	»
Siam	»	Exposition collective	»
Cochinchine	24	» »	»
Indes françaises	15	» »	»
Ile de la Réunion	93	» »	»
Nouvelle-Calédonie	18	» »	»
Tahiti et dépendances	8	» »	»
AFRIQUE			
Algérie	225	» »	»
Sénégal et dépendances	18	» »	»
Gabon	11	» »	»
Mayotte et Nossi-Bé	3	» »	»
Tunisie	»	Exposition collective	»
Egypte	»	Id. id.	»
Transvaal	11	» »	»
TOTAL DES EXPOSANTS.	6. 574		

RÉCOMPENSES

Le jury de l'Exposition d'Amsterdam a décerné en totalité 5,223 récompenses.

La France, qui était représentée à l'Exposition par 4,587 envois, a reçu 4,203 récompenses;

L'Allemagne, 4,232 envois, 964 récompenses;

La Hollande, 4,234 envois, 842 récompenses;

La Belgique, 4,460 envois, 906 récompenses;

L'Angleterre, 345 envois, 195 récompenses;

L'Algérie, 225 envois, 192 récompenses;

L'Autriche-Hongrie, 490 envois, 477 récompenses;

L'Italie, 81 envois, 70 récompenses, etc., etc.

La France et l'Algérie ont donc obtenu plus du quart des récompenses.

Les avantages de la grande industrie moderne sur la petite industrie du moyen âge. — Nécessité de réduire progressivement la journée de travail à huit heures par jour pour obtenir le maximum de produits dans le minimum de temps. — Les machines-outils en général et l'outillage spécial pour le travail des métaux.

Comme moyen d'augmenter considérablement la production, et surtout à cause de la nécessité de réduire à son minimum la durée du temps de travail humain pour obtenir le maximum de produits, la grande industrie moderne est incontestablement de beaucoup supérieure à la petite industrie du moyen âge. Cette dernière considération surtout nous fait un devoir, à nous ouvriers, de faire tous nos efforts pour en activer le développement et la généralisation. Mais, en même temps, nous devons aviser et nous mettre en mesure, pour que les avantages et le bien-être qui en sont le résultat puissent profiter à tous au lieu de ne profiter qu'à quelques-uns comme aujourd'hui.

En ce qui concerne les moyens d'exécution, la différence qui existe entre la petite industrie et la grande industrie moderne est tout aussi caractéristique ; autrefois, les produits se faisaient à la main ; aujourd'hui ils se font automatiquement. Dans la petite industrie, c'est l'ouvrier qui fait les diverses opérations avec un outil qu'il tient à la main, par exemple, dans le travail des métaux, il tourne, il burine, il lime, etc. Dans la grande industrie, ce sont les machines-outils qui font les mêmes opérations, par exemple le tour à chariot remplace le tourneur et son crochet ; la raboteuse remplace le burineur et son burin ; la fraiseuse remplace l'ajusteur et sa lime. L'ouvrier n'a plus qu'à fournir aux machines-outils les matériaux nécessaires, et à pousser un levier pour mettre en marche ou arrêter.

Ainsi, tout le secret de la grande industrie consiste à créer des machines-outils pouvant exécuter automatiquement toutes les pièces d'un appareil ou d'un objet quelconque ; ou bien, et c'est le cas le plus général, il consiste à donner aux pièces

à exécuter des formes telles, que chacune d'elles puisse être exécutée par les machines-outils ordinaires.

Outre la qualité très précieuse de bien finir les objets et de les exécuter avec une précision mathématique, les machines-outils ont l'immense avantage de développer le maximum de travail dans le minimum de temps, et conséquemment elles produisent au plus bas prix possible.

Mais il ne faut pas oublier que le travail mécanique est dépendant du travail humain, que la durée, l'intensité et la quantité de travail que l'homme peut développer journellement sont limitées par des lois physiologiques auxquelles il est impossible de se soustraire. C'est-à-dire que pour obtenir le maximum de produits dans le minimum de temps, les deux conditions suivantes sont indispensables : *Il faut que l'activité ou l'intensité du travail de l'homme augmente dans un rapport correspondant à l'intensité du travail des machines-outils.* Notre infériorité industrielle en France vient de ce que nous ne tenons pas compte de cette double condition. Au lieu d'augmenter l'intensité du travail humain, on la diminue en prolongeant la journée de travail jusqu'à dix-huit heures par jour.

Le célèbre savant français Coulomb a prouvé scientifiquement : 1° que pour obtenir d'un homme de force moyenne le maximum de travail journalier, la durée du temps de travail ne doit, dans aucun cas, dépasser huit heures sur vingt-quatre heures ; 2° que si l'on prolonge au delà de huit heures la durée du temps de travail, la quantité de travail diminue dans un rapport inverse à la prolongation de la journée. En d'autres termes, plus on prolonge la journée de travail au delà de huit heures et moins on produit dans l'unité de temps. Ainsi, aux États-Unis, d'après la statistique officielle, la production moyenne dans l'industrie est de 10,000 francs par personne, en travaillant seulement *cinquante-quatre* heures par semaine, ou neuf heures par jour, tandis qu'en France la production industrielle n'est que de 3,000 francs par personne en travaillant une moyenne de douze heures

par jour. C'est-à-dire qu'en travaillant trois heures de moins par jour, un Américain produit trois fois plus qu'un Français. (Voir la partie économique de notre Rapport, page 23.)

Il ne suffit donc pas d'avoir l'outillage le plus complet et le mieux perfectionné pour obtenir régulièrement le maximum de travail dans le minimum de temps, il faut aussi que la durée de la journée de travail de l'homme ne se prolonge pas beaucoup au delà de *huit heures sur vingt-quatre heures, avec un jour de repos par semaine*. Si l'ouvrier qui dirige les machines-outils est exténué de fatigue par la prolongation excessive de la journée de travail, son attention ne peut pas se soutenir, il n'alimente pas assez rapidement les machines; elles tournent à vide, elles se détériorent, et augmentent considérablement les frais de production; il devient alors impossible de vendre en dehors des frontières, et c'est là une condition d'existence et d'indépendance des nations modernes.

Dans l'antiquité comme pendant le moyen âge, on produisait seulement pour les besoins et pour la consommation intérieure du pays; maintenant, avec les moyens de production et les moyens de transports modernes, il faut produire pour l'exportation. Il ne suffit pas d'être des ouvriers et des patrons artistes. Exceller dans l'art de fabriquer dans les meilleures conditions de goût et de fini est insuffisant, il faut produire bien et à bon marché. Ces deux conditions sont inséparables; c'est pour n'avoir pas su les réunir que nous en sommes réduits, à l'égard de l'industrie des machines, du meuble et des tissus, à lutter défavorablement contre la concurrence étrangère, même sur nos propres marchés en France et dans nos colonies. Nos produits ne doivent pas être fabriqués pour se vendre seulement sur place, ou dans un rayon qui ne pourrait pas dépasser les limites de la France, ils doivent être faits dans les meilleures conditions de bon marché et d'exécution, de manière à pouvoir se vendre sur les marchés de tous les pays les plus industriels.

Les machines-outils ont des formes différentes, non seule-

ment dans chaque industrie, mais aussi dans chaque spécialité d'une même industrie, par exemple, la machine à raboter les métaux et la machine à raboter le bois diffèrent entièrement dans la forme et dans les moyens d'attaquer la matière.

L'outillage destiné à la fabrication des machines locomotives n'aurait aucune valeur pour fabriquer des appareils télégraphiques. Il y a plus : nous disons que, pour chaque genre d'appareil et pour chaque objet un peu différent, il faut créer l'outillage, ou tout au moins il faut modifier les machines-outils pour les adapter à la fabrication qu'on se propose.

Toutes les machines-outils pour le travail des métaux peuvent se classer dans les types suivants : les tours, les machines à raboter, les étaux limeurs, les machines à mortaiser, à aléser, à fraiser, à rectifier, à percer, à poinçonner, à découper, à fileter, à emboutir, à émoudre et à aiguiser.

Comme la forme de l'outil et du porte-outil sont d'une très grande importance dans l'emploi des machines, nous en ferons une description aussi succincte que possible dans la partie technique de notre rapport.

Il y a aussi pour nous une autre considération qui nous fait un devoir de rentrer dans les détails pratiques de construction mécanique, et celle-là l'emporte sur toutes les autres. La création d'associations ouvrières de production est de plus en plus à l'ordre du jour dans tous les pays où la grande industrie a acquis un certain développement, c'est surtout parce que cette question est devenue en France une nécessité économique et politique de la plus haute importance.

.....

Comment se font les produits de votre profession en Hollande ? Fabrication automatique à l'aide de machines-outils ou fabrication à la main.

Les deux moyens de production sont en usage en Hollande, mais la grande industrie y est relativement peu développée,

à l'exception des pièces tournées, très peu sont entièrement finies automatiquement. Nous avons visité la « Fabrique royale », l'atelier de construction le plus important des Pays-Bas. On y fabrique des navires en fer, des machines marines, des appareils de sucrerie et des pièces d'artillerie. Parmi l'immense outillage qui peut occuper 2,000 personnes, il n'y avait que trois petites machines à fraiser, c'est dire que l'on n'a pas encore apprécié les qualités et les avantages de cette machine-outil pour le finissage des pièces ; nous avons, en effet, remarqué que presque toutes les machines un peu soignées étaient routinièrement finies à la main.

Dans un autre atelier, composé de 150 ouvriers, où l'on construit la machine fixe, nous avons vu buriner l'arbre vile-brequin d'une machine à vapeur de 20 chevaux, cela parce qu'on n'avait ni machine à mortaiser ni machine à fraiser, ni étai limeur.

Comme les machines à fraiser sont très peu répandues en Hollande et comme c'est la seule avec laquelle on puisse, quant à présent, finir des appareils un peu soignés, on conçoit qu'avec un outillage aussi incomplet, les produits de l'industrie des machines puissent rarement lutter avec succès contre la concurrence étrangère.

Inventions et perfectionnements introduits dans l'outillage des ateliers, des fabriques, ainsi que dans les procédés de fabrication.

Dans la « Fabrique royale » d'Amsterdam nous avons remarqué une machine à river perfectionnée. On sait que lorsqu'on exécute une rivure, il ne suffit pas d'écraser fortement le rivet pour former la tête, il faut aussi que les pinces ou les deux ou plusieurs feuilles de tôles soient préalablement rapprochées et parfaitement en contact. C'est pour obtenir cette dernière condition que les machines à river sont presque toujours brisées. Le perfectionnement dans cette machine consiste à avoir installé un contre-poids qui permet

de régler la pression nécessaire et en même temps la flexion voulue pour éviter la rupture.

Les inventions et les perfectionnements que nous avons remarqués sont les suivants : une sonnette à vapeur pour enfoncer les pilotis ; une locomotive sans foyer, système Frank ; une chaudière à vapeur à tubes ondulés (système Sanson Fox) ; un moulin pour cannes à sucre ; un moulin pour décortiquer le café ; une pile électrique ; des appareils de mesures électriques, un volt-mètre et un ampère-mètre. Pour chacun de ces appareils les explications en sont données dans la partie technique de notre Rapport. Nous ne citons ici que les inventions les plus notables.

Comparaison entre l'outillage national de la Hollande, de la France, des Iles-Britanniques et des Etats-Unis.— Inventions et perfectionnements réalisés : 1° dans les moyens de transport, tels que chemins de fer, navires, etc. ; 2° dans les moyens de correspondances, tels que télégraphes, la poste aux lettres, etc.

Dans le tableau comparatif ci-dessous, nous avons pris pour terme de comparaison le nombre des habitants de chaque contrée. On voit que la marine marchande des Pays-Bas est huit fois plus développée que celle de la France ; en comparant le tonnage des navires, il se trouve qu'il y a 200 décimètres cubes par habitant en Hollande, tandis qu'en France il n'y a que 26. C'est cette insuffisance de notre marine qui fait qu'elle ne peut transporter que 37 0/0 de notre commerce extérieur ; ainsi, en 1882, les navires français ont transporté 3,074 millions de tonnes, et les navires étrangers 4,032 millions.

Notons, en passant, que dans la marine française, il y a 5,874 mécaniciens et chauffeurs-mécaniciens.

Nous voyons également dans la même colonne, que la marine marchande anglaise se trouve dans les mêmes conditions de développement que la marine des Pays-Bas ; celle des Etats-Unis est trois fois plus développée que la nôtre.

Pour la longueur des chemins de fer, nous occupons le troisième rang ; tandis qu'aux Etats-Unis la longueur moyenne est de 3,000 mètres par habitant, il n'y en a en France que 700 mètres par habitant. En ce qui concerne la vitesse en France, il y a beaucoup à faire. Jamais le proverbe anglais (*time is money*), le temps est de l'argent, n'est devenu plus nécessaire, il ne faut plus s'arrêter, on doit dormir, boire et manger en route. *Les locomotives doivent être construites de plus en plus puissantes*, on ne doit plus se laisser arrêter par cette idée qu'un accroissement de vitesse entraîne un accroissement de danger, parce qu'il suffit d'améliorer le matériel de transport et de traction, ainsi que l'établissement de la voie et les signaux protecteurs.

Pour les lignes télégraphiques, nous occupons le second rang, comparé aux quatre nations de ce tableau.

TABEAU COMPARATIF
DE L'OUTILLAGE NATIONAL DES PAYS-BAS, DE LA FRANCE, DES ILES-BRITANNIQUES ET DES ÉTATS-UNIS
Par rapport à la population.

C O N T R É E S	LONGUEUR DES CHEMINS DE FER en mètres.	MOYENNE DE MÉTRES par habitant.	NOMBRE DE NAVIRES de commerce	TONNAGE DES NAVIRES en mètres cubes	MOYENNE DE MÈTRES CUBES par habitant.	LONGUEUR des FILS TÉLÉGRAPHIQUES en mètres.	MOYENNE DE MÉTRES par habitant.	NOMBRE DE BUREAUX télégraphiques	NOMBRE DE BUREAUX de poste.
Pays-Bas.....	2.296.000	500	880	863.283	0.200	14.372.000	3,4	418	1.287
France	27.585.000	700	15.200	983.017	0.026	241.000.000	6,50	5.630	»
Iles-Britanniques.....	29.332.000	800	24.847	6.821.095	0.200	194.712.000	5,6	5.443	14.519
Etats-Unis d'Amérique	150.716.000	3.000	24.368	4.165.933	0.080	630.074.000	12,6	10.997	44.512

P O P U L A T I O N

PAYS-BAS.....	4.114.000 habitants.	FRANCE.....	36.891.000 habitants.
GRANDE-BRETAGNE.....	31.468.000 —	ÉTATS-UNIS.....	50.415.000 —

Quelle a été, en Hollande et en France, l'influence du développement de la grande industrie sur les rapports entre le travail et le capital ? L'industrie de la mécanique en Allemagne.

En Hollande, comme en France, depuis la naissance de la grande industrie, les rapports entre le travail et le capital sont devenus de plus en plus tendus. A l'organisation des métiers du moyen âge s'est substituée la concurrence libre, c'est-à-dire une exploitation sans frein de l'homme, de la femme et de l'enfant. Au lieu d'innombrables petits patrons, il n'y a plus que quelques gros industriels. Au lieu d'une petite somme qui suffisait pour s'acheter des outils ou un métier, des capitaux immenses sont devenus nécessaires pour acquérir l'outillage. A la division du travail dans la société a succédé la division du travail dans l'atelier et dans la fabrique. Enfin l'outil de l'ouvrier et l'ouvrier lui-même sont remplacés par la machine-outil.

Dans de telles conditions le travail humain a perdu tout caractère d'indépendance et de dignité, bien que les ouvriers des Pays-Bas n'aient pas, comme nous, été privés de la liberté d'association, leurs salaires se trouvent de plus en plus réduits d'où l'insuffisance du nécessaire. La durée du temps de travail a été prolongée jusqu'à quinze et seize heures par jour. Nous ne sachions pas qu'aucune mesure législative ait été prise pour protéger le travail dans les ateliers et les fabriques des Pays-Bas, etc.

Nous croyons, en outre, devoir signaler qu'aucun ouvrier n'a bénéficié des récompenses accordées par le jury et qu'aucun ouvrier n'a été membre du jury.

En ce qui concerne l'industrie de la mécanique en Allemagne, nous pouvons dire que la plupart des produits que nous avons examinés, et, en particulier, les machines-outils et les machines à vapeur y sont entièrement fabriqués à l'aide des procédés de la grande industrie moderne : presque toutes les pièces y sont entièrement finies automatiquement

à l'aide de machines à fraiser ; les ateliers d'où sont sortis ces différents produits paraissent être pourvus de l'outillage le plus complet et le mieux perfectionné ; et ce qui ne paraît pas moins certain, c'est que les procédés usés, vieillis et routiniers de la petite industrie y sont presque complètement abandonnés. Jusqu'aujourd'hui nous n'avions eu que deux concurrents redoutables en fait d'industrie mécanique, bientôt nous en aurons un troisième si nous n'avisons pas. Dans nos conclusions, qui se trouvent à la fin de la partie économique suivante, nous indiquerons les voies et moyens pour relever notre industrie en général, et, en particulier, celle de la mécanique, et pour nous mettre en état de lutter favorablement contre la concurrence étrangère.

PARTIE ÉCONOMIQUE ET SOCIALE

CHAPITRE PREMIER

Situation comparative de l'industrie à Paris, en France, en Hollande et aux Etats-Unis. — Des rapports économiques entre le travail et le capital.

Comme ouvrier mécanicien et comme délégué à l'Exposition d'Amsterdam par la Société professionnelle des ouvriers mécaniciens, nous devons de préférence et conformément à notre mandat, choisir nos exemples dans l'industrie métallurgique. Mais afin de rendre nos recherches d'une utilité plus générale et aussi complètes que possible, nous les avons étendues à toutes les professions. Après avoir comparé l'industrie de la mécanique à Paris avec l'industrie de la mécanique dans le Massachussetts et à New-Jersey, nous avons ensuite comparé l'ensemble de toutes les industries de Paris et de la France avec l'ensemble de toutes les industries des Etats-Unis. De sorte que la partie économique de notre rapport peut être considérée comme un rapport d'ensemble ; elle intéresse autant les ouvriers ébénistes, selliers, filateurs, etc., que les ouvriers mécaniciens, chaudronniers et fondeurs.

Comme le temps très limité dont nous disposons après notre journée de travail, ne nous permet pas de traiter toutes les questions contenues dans le programme, nous

commençons par répondre aux questions qui nous paraissent les plus importantes :

Comparer rigoureusement la situation de notre industrie nationale avec la situation de l'industrie des autres nations; déterminer les rapports économiques qui existent actuellement entre le travail et le capital; indiquer quel est le capital moyen nécessaire à chaque travailleur pour créer des associations ouvrières de production; rassembler toutes les données et tous les renseignements favorables à notre émancipation économique, telles sont les questions auxquelles nous allons essayer de répondre dans la mesure de nos moyens. Sans doute le tableau comparatif que nous allons tracer de notre industrie pourra froisser les sentiments idéalistes des personnes qui n'ont jamais eu le courage de prendre « le taureau par les cornes » et qui s'efforcent toujours de ne rien voir, ou de voir les choses telles qu'elles ne sont pas. Qu'il nous soit permis de répudier cette théorie par trop facile qui consiste, en réalité, à ne rien connaître de précis et à tout attendre du hasard ou de la Providence. Nous croyons au contraire, que pour résoudre la question si importante du « problème social », il faut d'abord voir les choses telles qu'elles sont, pour essayer ensuite de les redresser avec quelque chance de succès, et avec les moyens qui paraissent les plus convenables.

Nous allons aborder successivement les questions suivantes :

Quelle est, dans notre profession, la valeur de l'outillage le mieux organisé que nous ayons visité en Hollande?

Quelle est la valeur des immeubles tels que : bureaux, dépôts, chantiers, ateliers?

Quelle est la valeur des matières premières employées annuellement, la valeur des objets fabriqués et de ceux qui sont en voie d'exécution?

Quelles sont ces matières premières? Sont-elles de provenance nationale ou bien sont-elles importées?

Quels sont les frais d'amortissement, de renouvellement et de perfectionnement de l'outillage?

Quels sont les frais généraux annuels, tels que : administration, patentes, brevets, escompte, entretien, etc.?

Quel est le nombre des ouvriers, ouvrières et apprentis? Combien travaille-t-on d'heures par jour, par semaine et combien de jours par année?

Quel est le nombre de pièces ou d'objets fabriqués dans une année?

Quelle est la valeur commerciale de la production annuelle?

Quelle est la part reçue par les ouvriers, ouvrières et apprentis à titre de salaire?

Quelle est la part reçue par les patrons ou par les capitalistes à titre de profits, de dividendes et d'intérêts?

Quelle est la production moyenne annuelle par personne?

Nous comparerons ensuite la production et l'intensité du travail de cet atelier avec la production et l'intensité du travail dans un atelier similaire en France.

Puis, nous indiquerons, à l'aide des renseignements ci-dessus, quel serait le capital nécessaire à chaque ouvrier de notre profession pour créer une association de production.

FABRIQUE ROYALE DE MACHINES A VAPEUR & AUTRES

A AMSTERDAM (SOCIÉTÉ ANONYME).

Nous croyons devoir remercier ici M. le sous-directeur des constructions navales, qui nous a facilité de la façon la plus obligeante la visite de la Fabrique royale. Un jeune Hollandais, parlant comme nous l'anglais (*Pretty Well*), avait été mis à notre disposition pour nous conduire et nous donner toutes les explications sur l'outillage des immenses ateliers et chantiers de la Société.

Fondée en 1826, la Fabrique royale de machines à vapeur

et autres, est aujourd'hui le plus grand établissement de ce genre dans le royaume des Pays-Bas.

Elle emploie 2,000 ouvriers, et le cercle de ses travaux est des plus étendus. Elle construit toutes les classes de machines fixes et marines, ainsi que les appareils des industries agricoles et manufacturières; elle fait la chaudronnerie en fer comme en cuivre; elle a fourni à la marine marchande et à celle de guerre des centaines de bâtiments, dont plusieurs de première importance; c'est de ses ateliers enfin qu'est sortie la superstructure du grand pont de Moerdijk, long de 1,460 mètres et pesant plus de 6,500 tonnes.

Sa forge a produit des étambots de 12 et des arbres de 14 tonnes; elle possède des pilons de 3 et 5 tonnes.

Son atelier d'ajustage se compose de trois corps de bâtiment; celui du milieu, desservi par une grue roulante capable de lever 40 tonnes, renferme les grands outils et sert au montage des grandes machines marines. Les deux corps latéraux contiennent les petits outils et les bancs d'ajustage; chacun d'eux est desservi par des grues roulantes mues à bras.

La fonderie possède quatre cubilots et quatre étuves.

La fonderie et la chaudronnerie de cuivre fournissent tout ce qui a rapport aux machines à vapeur, ainsi que les appareils des sucreries, dont la construction forme une des branches spéciales de l'établissement.

Les chantiers de construction, qui embrassent également la chaudronnerie en fer et la construction des ponts, couvrent 7 hectares.

On peut y élever à la fois cinq navires du plus fort tonnage.

Il y avait au moment de l'Exposition d'Amsterdam trois navires en fer et à vapeur en construction sur ces chantiers; deux venaient d'être mis à la mer. Sur l'un d'eux, que nous avons visité, on montait à bord sa machine d'une puissance de 200 chevaux effectifs, son volume était de 2,000 tonnes et a longueur de 100 mètres.

La chaudronnerie est à la hauteur de toutes les exigences des grands appareils marins à haute pression ; elle est munie de deux machines à river, dont l'une peut exercer une pression de 70 tonnes.

L'atelier de construction des ponts est long de 125 mètres, on peut y achever à l'abri des intempéries de l'air les structures les plus volumineuses. Comme annexe il y est joint un atelier où les fers sont décapés à l'acide chlorhydrique, neutralisés à l'eau de chaux, rincés à l'eau bouillante et peints à l'huile de lin et au minium.

Tous les renseignements, tels que la valeur de l'outillage et des immeubles, la production annuelle, la valeur des matières premières employées annuellement, la somme des salaires reçus annuellement par les ouvriers et les frais généraux nous avaient été fournis pour pouvoir faire notre étude économique des ateliers de la Société ; nous regrettons de ne pouvoir les publier, parce que cette publication aurait pour résultat de provoquer le renvoi des personnes qui nous les ont communiqués.

Comme la partie la plus intéressante de cette étude économique consiste pour nous à connaître quel est le capital nécessaire à chaque travailleur mécanicien pour créer des associations ouvrières de production, nous allons faire cette recherche sur deux ateliers français, puis nous en comparerons les résultats avec les documents officiels de l'industrie américaine.

Si nous empruntons nos exemples de comparaison à la statistique des États-Unis, c'est parce que c'est le seul pays que nous connaissions qui dresse régulièrement tous les dix ans la statistique des rapports entre le travail et le capital ; d'autre part, c'est parce que ces renseignements officiels n'existent pas en France. L'ensemble de la richesse industrielle de notre pays se trouve dans les mêmes conditions que se trouverait la richesse d'un industriel ou d'un commerçant qui ne ferait jamais son inventaire, c'est-à-dire que ni le gouvernement, ni le parlement, ni la nation ne savent rien de po-

sitif en ce qui concerne le capital industriel de la France, il en est de même des rapports entre les deux facteurs de la production. Legouvernement et le parlement anglais nomment des commissions périodiquement pour étudier la situation économique de la Grande-Bretagne ; ces commissions sont choisies de la manière la plus impartiale parmi les législateurs, parmi les patrons et les ouvriers, et elles sont armées de pleins pouvoirs pour faire leurs enquêtes et connaître la vérité. D'après la légende mythologique « Persée se couvrait d'un nuage pour poursuivre les monstres et pour les combattre », nous, en France, nous nous bandons les yeux pour ne pas voir la vérité et pour pouvoir nier l'existence de nos monstruosités sociales.

Parmi les ateliers français qui étaient représentés à l'Exposition internationale d'Amsterdam, nous choisirons les deux suivants : les ateliers de la Société générale des téléphones, société anonyme au capital de 25 millions de francs, et les Anciens établissements Cail, société anonyme au capital de 20 millions de francs.

En ce qui concerne la Société générale des téléphones, nous empruntons nos renseignements au rapport officiel lu à l'assemblée générale des actionnaires du 22 mars 1883. Ce document a été publié par plusieurs journaux financiers, nous croyons devoir le reproduire ci-dessous :

SOCIÉTÉ GÉNÉRALE DES TÉLÉPHONES

Assemblée générale du 22 mars 1883.

RAPPORT DE MM. LES COMMISSAIRES

Le bilan de la Société générale des Téléphones, arrêté au 31 décembre 1882, se totalise, à l'actif et au passif, par une somme de 28.642.655 61

Nous avons constaté, en procédant à l'examen de la

comptabilité, tant au siège social que dans les établissements industriels appartenant à la Société, qu'il présente le résumé exact des écritures.

Nous devons entrer maintenant dans quelques explications sur les principaux chiffres qui déterminent la situation actuelle de la Société, après des agrandissements successifs.

A l'actif, le compte de premier établissement des réseaux téléphoniques, à Paris et en province, s'élève à la somme de. 9.297.786 51

Ce chiffre comprend :

1° Les brevets et la clientèle pour. 3.915.609 47

2° L'ensemble des réseaux téléphoniques de Paris et de province, y compris tous les frais d'études que leur création a comportés, pour 5.382.177 04

Total égal... Fr. 9.297.786 51

L'article Brevets et Clientèle s'est augmenté de la somme de 164,459 fr. 02, formant la différence constatée par M. Meyners d'Estrées, entre la valeur nominale des actions attribuées à la Société générale des Téléphones et celle de l'actif net de ladite Société, évalué au 4 novembre 1881.

La valeur du réseau de Paris correspond à un ensemble de 2,309 lignes en service, avec tous les appareils et agencements que l'exploitation comporte, réparties entre dix bureaux centraux et présentent un développement total de 3,614 kilomètres, compris les lignes auxiliaires entre les bureaux centraux.

La valeur des réseaux de province s'applique à 1,184 lignes en service, avec un développement total de 710 kilomètres et huit bureaux centraux dont deux à Lyon.

L'article Ateliers de fabrication s'applique à l'atelier central, rue des Entrepreneurs, n° 2, pour ... Fr. 445.923 53

Et à la maison Diguey, rue des Poitevins,
n° 6, pour..... 102.626 »

Ensemble....Fr. 548.549 53

L'atelier central, établi sur un terrain loué à la Société avec promesse de vente et dans des constructions anciennes qui ont dû subir des modifications et des réparations considérables, comprend des ateliers de menuiserie, ébénisterie, forge, tréfilerie, ajustage, montage, avec un matériel très complet de machines-outils, du magasin et un bâtiment d'administration, le tout formant une surface totale construite de 3,837 mètres superficiels, étages compris.

Cet établissement, destiné spécialement à la construction des téléphones ou appareils électriques, emploie en ce moment 130 ouvriers; il fournit tous les appareils employés par la Société et ceux qui lui sont commandés par des tiers.

C'est seulement au mois de septembre dernier que la fabrication, commencée avenue de l'Opéra et ensuite au quai de Billy, y a été transportée.

L'atelier dirigé par M. Diguey, établi également dans un immeuble loué, est destiné plus spécialement à la fabrication des appareils télégraphiques. Il occupe environ 50 ouvriers avec un outillage beaucoup moins important que celui de l'atelier central et suffit à un chiffre d'affaires de 500,000 fr. par an en chiffres ronds.

La fabrication des appareils téléphoniques et télégraphiques présente le plus grand intérêt; elle a donné, pendant l'exercice, des bénéfices importants qui seront indiqués au compte de Profits et Pertes.

L'usine de Bezons (ancienne maison Rattier), qui figure au bilan pour la somme de 5,894,550 fr. 79, a été acquise

au commencement de l'exercice, au prix
de..... 5.259.423 95

Depuis l'acquisition, l'usine a été aug-
mentée d'un vaste atelier entièrement en fer
et maçonnerie de 4,319 mètres de surface,
avec deux machines motrices de 50 chevaux
chacune et transmission de mouvement; le
matériel a reçu également d'importantes ad-
ditions.

Le tout a entraîné, jusqu'à ce jour, une
dépense totale de..... 635.426 84

Total égal....Fr. 5.894.550 79

Ce bel établissement, que nous avons visité avec le plus
grand intérêt, est affecté au travail du caoutchouc et de la
gutta-percha, dans leurs différentes applications usuelles et
principalement à la construction des câbles télégraphiques
et des câbles téléphoniques employés par la Société.

Il occupe une surface totale de 19,000 mètres de terrain,
dont 9,628 mètres couverts de constructions.

Il emploie un peu plus de 300 ouvriers, avec une force
motrice de 300 chevaux-vapeur. La puissance de production
de l'usine a été augmentée de 50 0/0 environ par les agran-
dissements signalés plus haut, qui n'ont pas encore été mis
en service.

Cette exploitation constitue, jusqu'à ce jour, la source des
produits la plus importante pour la Société générale des Télé-
phones.

Les matières premières, objets fabriqués et en cours de
fabrication, figurent à l'actif pour une somme totale de
2,790,432 fr. 42.

Ce chiffre présente le total des inventaires établis à l'usine
Bezons et à la maison de vente de cette usine, rue d'Aboukir,
à l'atelier central et au magasin qui en dépend et à l'atelier
Diguey.

Notre attention a été appelée d'une manière particulière sur ces inventaires importants et nous les avons trouvés régulièrement dressés et soigneusement établis quant aux évaluations.

Les articles Caisse, Portefeuille, Débiteurs s'expliquent d'eux-mêmes.

L'article Cautionnement s'applique pour. Fr.	159.056 30
aux cautionnements exigés par l'Etat et la ville de Paris pour l'exploitation des réseaux téléphoniques et pour.....	52.565 »
à l'affaire de Bezons, en raison de ses marchés en cours pour fournitures à l'Etat.....	
Ensemble..... Fr.	<u>211.621 30</u>

Les loyers d'avance s'appliquent au siège social, à l'atelier central, à l'atelier Diguey et aux bureaux centraux, enfin à la maison de vente de Bezons, rue d'Aboukir.

Les frais amortissables comprennent notamment :

Les frais nécessités par la constitution de la Société et ses transformations, pour.....	57.966 55
Des dépenses de frais généraux provenant des trois sociétés primitives, pour.....	177.674 25
Des frais de courtage sur les abonnements à Paris et en province, pour.....	71.207 70
Le solde de la liquidation de l'exercice 1881 à la charge de la société nouvelle, pour.....	85.971 96
L'ensemble de ces dépenses, dont le mode d'amortissement vous sera proposé par le conseil, forme le chiffre de	Fr. <u>392.817 46</u>
L'article Mobilier et Agencement, qui s'élève à la somme de.....	Fr. <u>97.266 25</u>
s'applique presque entièrement à l'installation du siège social; il y entre certaines dépenses aujourd'hui sans représentation, qui devront être promptement amorties.	

L'article divers Fr. 52.774 95
 comprend seulement des sommes à recouvrer
 sur les abonnements de 1882 et les avances
 remboursables, etc.

BILAN AU 31 DÉCEMBRE (EXERCICE 1882).

ACTIF

Actions (versements à recouvrer).....	Fr.	8.175.000	»
Compte de premier établissement :			
1° Réseaux téléphoniques (Paris, province et brevets).....		9.297.786	51
2° Ateliers de fabrication.....		548.549	53
3° Usines de Bezons.....		5.894.550	79
Matières premières, objets fabriqués et en cours de fabrication.....		2.790.432	42
Caisse (espèce en caisse et en banque)		439.653	94
Portefeuille (effets à recevoir).....		67.906	30
Débiteurs {	Débiteurs divers.....	622.311	46
	Loyers d'avance.....	51.985	»
	Divers.....	52.774	95
Cautionnements.....		211.621	30
Frais amortissables.....		392.817	46
Mobilier et agencement.....		97.266	25
Total	Fr.	<u>28.642.655</u>	<u>61</u>

PASSIF

Capital.....	Fr.	25.000.000	»
Créanciers divers.....		968.282	46
Dépenses de l'exploitation, dépenses di- verses et redevances afférentes à l'exer- cice 1882, non réglées au 31 dé- cembre 1882.....		216.221	47
Recettes afférentes à l'exercice 1883 et en- caissées en 1882 (Paris et province)....		360.737	86
Solde du compte Profits et Pertes		<u>2.097.413</u>	<u>82</u>
Total.....	Fr.	<u>28.642.655</u>	<u>61</u>

PROFITS ET PERTES

Produits.	Abonnements	4.235.843 75
	Bénéfice des établissements industriels.....	4.688.065 92
	Installations particulières, redevances sur brevets et divers.	246.860 52
	Total..... Fr.	<u>3.170.770 19</u>
Dépenses	Frais généraux d'administration, d'exploitation et d'entretien (Paris, province).....	795.853 43
	Redevances à l'État, impôts, taxes diverses.....	277.502 94
	Balance.....	2.097.413 82
	Total..... Fr.	<u>3.170.770 19</u>

De l'examen de ce rapport il résulte que les 480 ouvriers occupés dans les trois établissements de la Société ont produit pendant l'année pour une valeur commerciale de 2,790,432 francs; en comptant 10 personnes pour l'administration des trois ateliers, on trouve pour la production par personne :

Production moyenne annuelle par personne : 5,695 francs.

Le capital engagé dans l'outillage, les matières premières et les immeubles est réparti de la manière suivante :

Atelier de la rue des Entrepreneurs, n° 2...	Fr.	445.923
Atelier Diguey, rue des Poitevins, n° 6		402.626
Atelier de Bezons.....		5.894.551
Ensemble.....	Fr.	<u>6.443.100</u>
Matières premières, objets fabriqués et en voie de fabrication.....		2.790.422
Total général....	Fr.	<u>9.233.532</u>

En divisant ce total général par 490, nombre d'ouvriers et

d'employés, on trouve pour quotient 18,864 francs. Ce capital, 18,864 francs, représente en moyenne la somme que chaque travailleur devrait posséder pour pouvoir créer une association ouvrière de production similaire à la Société générale des Téléphones.

Nous considérons ce renseignement comme très important en ce qui concerne la création d'associations ouvrières de production.

Nous allons maintenant chercher :

1° Quelle est la part prélevée par les capitalistes à titre d'intérêt de bénéfices ou de dividendes ;

2° Quelle serait la part des bénéfices pour chaque travailleur dans le cas d'une association ouvrière de production.

D'après le même rapport (Compte des profits et pertes) nous trouvons sous le titre : « Bénéfices des établissements industriels »..... Fr. 1.688.066 »

De cette somme de bénéfices nous devons déduire :

1° La part des frais généraux d'administration qui peuvent être évalués à..... 250.000 »

2° Une somme de 10 0/0 pour amortir, renouveler et perfectionner l'outillage, soit. 645.310 »

3° Les intérêts à 5 0/0 du capital que nous supposons être de 10,000,000 de francs en actions entièrement libérées, laissant ainsi 15,000,000 de francs comme part afférente à l'exploitation des lignes téléphoniques, soit .. 500.000 »

Ensemble 1.395.310 »

A déduire..... 1.395.310 »

Il reste donc de bénéfices disponibles. Fr. 292.756 »

Si cette somme est répartie entre les actionnaires, la part des bénéfices qui reviendra à chacun d'eux sera de 2 fr. 92 0/0. C'est-à-dire que le taux de l'intérêt ajouté au taux des bénéfices sera de 7 fr. 92 0/0.

Dans le cas d'une association ouvrière de production, chaque associé aurait à recevoir une part moyenne des bénéfices de 597 fr. 45.

SOCIÉTÉ ANONYME DES ANCIENS ÉTABLISSEMENTS CAIL ET C^e

Capital : 20 millions.

C'est au mois de janvier 1882 que cette nouvelle Société, qui s'est constituée pour une durée de cinquante ans, a acheté de l'ancienne Société Cail et C^e, en liquidation, l'actif industriel des trois établissements de construction.

Le plus important des trois établissements c'est celui de Paris situé quai de Grenelle, n° 15, c'est là que la Société a fixé son siège social.

C'est à la notice, publiée par la nouvelle Société à l'Exposition internationale d'Amsterdam, que nous empruntons les renseignements suivants : A propos de l'établissement de Grenelle, il y est dit :

Les ateliers y couvrent une superficie de près de 80,000 mètres carrés. Desservis par des voies ferrées sur lesquelles la traction s'effectue au moyen de locomotives spéciales, et qui sont reliés sur le quai même aux rails du chemin de fer de l'Ouest ; non moins favorisés pour les transports par eau, grâce à la propriété d'un débarcadère à vapeur, de 30 tonnes, installé sur la berge du port de Grenelle, ils disposent de plus de 500 chevaux de force, et donnent actuellement du travail à 2,000 ouvriers après en avoir occupé jusqu'à 3,000 dans des circonstances pressantes.

Les ateliers de succursales de Denain et de Douai, qui occupent respectivement : l'un, 25,000 mètres carrés environ ;

l'autre, plus de 5,000 mètres carrés, ont en ce moment un personnel ouvrier de 700 à 800 hommes, dont le nombre s'est souvent élevé jusqu'à 1,000, et utilisent une force motrice de 100 chevaux environ.

Les ateliers de Paris, de Denain et de Douai, possèdent au total :

Une superficie de plus de 30 hectares ;

Un personnel administratif et ouvrier de plus de 3,000 hommes ;

Une force motrice d'environ 600 chevaux, qui produit annuellement plus de 15,000 tonnes d'objets ouvrés nécessitant la mise en œuvre de 15 à 16,000 tonnes de matières premières (fonte, fer, cuivre, etc.,) et une consommation de 16 à 17,000 tonnes de combustible.

Les anciens établissements Cail produisent principalement des machines locomotives et des appareils de sucrerie qu'on peut estimer à 1,200 francs la tonne ; des ponts et des charpentes en fer à 400 francs, soit en moyenne 800 francs la tonne d'objets ouvrés. D'après la notice ci-dessus, le nombre de tonnes est de 15,000 annuellement, soit valeur commerciale de la production annuelle..... Fr. 12.000.000 »

Le personnel ouvrier étant de 2,700 et le personnel administratif d'environ 100 personnes, on trouve :

Production annuelle moyenne par personne..... Fr. 4.138 »

La valeur des matières premières employées annuellement peut être estimée de la manière suivante :

16,000 tonnes de charbon à 30 fr. l'une,
soit..... Fr. 480.000 »

16,000 tonnes de fer, fonte, cuivre, etc.,
à 70 fr. l'une, soit..... 1.120.000 »

Total..... Fr. 1.600.000 »

A l'assemblée générale du 2 janvier 1881, les actionnaires avaient nommé une commission de cinq membres pour étu-

dier la situation de la Société Cail et C^e et surtout pour rechercher pour quelles causes on n'avait pas distribué de dividendes depuis 1875. Dans une série de notes publiées par le *Mot d'Ordre*, le comité de la grève des monteurs de locomotives démontra que l'impuissance et la décadence des établissements Cail et C^e tenaient aux trois causes principales suivantes : 1^o l'excès de prolongation de la journée de travail; 2^o l'insuffisance des salaires; 3^o la nécessité de renouveler un vieil outillage qui n'était plus en rapport avec les moyens de production moderne. Voir les numéros du *Mot d'Ordre*, 1881, des 3, 11, 20, 27 mai, des 4, 8, 15, 23, 29 juin; des 11, 21, 26 juillet; des 3, 11, 18, 25 août.

Depuis, on a amélioré l'outillage, mais on n'a rien fait pour améliorer la condition des ouvriers. Les capitalistes, exclusivement préoccupés de leurs intérêts personnels, oublient à tort que la quantité de travail développé par les machines-outils est dépendante du travail humain, que la durée, l'intensité et la quantité de travail que l'homme peut développer journellement sont limitées par des lois physiologiques auxquelles il est impossible de se soustraire. De même les ouvriers qui font volontiers des heures supplémentaires ne comprennent pas mieux leur intérêt personnel que les capitalistes, non seulement ils réduisent le taux des salaires, mais ils augmentent les frais de production; ils compromettent leur santé et ils abrègent leur existence. Il ne suffit pas d'avoir l'outillage le plus complet et le mieux perfectionné pour produire dans les meilleures conditions et surtout pour développer le maximum de travail dans le minimum de temps, il faut aussi que le bien-être de ceux qui travaillent soit amélioré dans un rapport correspondant; il faut surtout que la durée du temps de travail ne s'écarte pas beaucoup de huit heures sur vingt-quatre heures. On est loin de cette condition dans les ateliers Cail où l'on travaille encore quatorze heures par jour, et où le salaire moyen ne dépasse pas 50 centimes de l'heure.

Il va de soi que la commission nommée dans l'assemblée

générale des actionnaires ne consulta point les ouvriers. Elle se borna dans son rapport à constater la situation générale de la Société, mais sans indiquer aucune des mesures de salut désignées ci-dessus.

Voici de ce rapport officiel, la partie financière qui nous donne la valeur de l'outillage, des immeubles, des marchandises et des matières premières des trois ateliers de la Société.

L'actif montant à plus de 31,700,000 francs, pouvait se décomposer ainsi :

Maison de Paris :

Immeuble et outillage	4.720.779	»
Marchandises.....	5.359.875	»
Valeurs disponibles.....	373.333	»
Débiteurs ordinaires.....	5.973.745	»
Agence et débiteurs à la Havane.....	1.782.001	»
— — à Porto-Rio.....	1.301.638	»
Agence et débiteurs à la Réunion.....	1.251.304	»
— Maurice.....	629.018	»
— Guadeloupe.....	402.610	»
Débiteurs à la Martinique.....	55.175	»
Maisons de Denain et Douai.....	3.045.025	»
Entreprises diverses.....	1.145.118	»
Valeurs et obligations dans diverses affaires	2.577.845	»
Dépenses acquittées à l'avance.....	56.174	»
Débiteurs litigieux et douteux.....	1.039.237	»
Pertes.....	934.024	»

De son côté, le passif comprenait :

Capital, actions.....	7.000.000	»
Obligations à amortir en dix annuités....	8.983.800	»
Créanciers ordinaires.....	6.380.575	»
Maison de Bruxelles et autres créanciers.	7.736.898	»
Réserve suivant l'article 14 des statuts...	502.400	»
Ducroire	1.058.930	»

De l'examen de cette partie ci-dessus du rapport, il résulte que le capital engagé dans les trois ateliers se trouve réparti de la manière suivante :

Outillage et immeubles de l'atelier de Paris.....	4.720.779 »	
Outillage et immeubles des ateliers de Denain et Douai.....	3.045.025 »	
Ensemble.....	7.765.804 »	
Marchandises matières premières et machines en voie d'exécution atelier de Paris.....	5.359.875 »	
Marchandises matières premières et machines en voie d'exécution, ateliers de Denain et Douai.....	4.145.118 »	
Ensemble.....	6.504.993 »	
Total de la valeur de l'outillage et des matières premières.....	Fr. 14.270.797 »	

D'après la notice publiée à l'Exposition internationale d'Amsterdam, il y avait 2,000 ouvriers dans l'atelier de Paris et 700 dans les ateliers de Denain et Douai. En divisant 14,270,797 francs par 2,800 nous connaissons l'argent nécessaire que chaque ouvrier devrait posséder pour créer une association ouvrière de production similaire à l'ancienne maison Cail et C^e. En effectuant l'opération on trouve :

Capital nécessaire à chaque ouvrier pour créer une association de production.....	5.096 »
--	---------

Il nous reste maintenant à indiquer : 1^o quelle est la part prélevée par les capitalistes de la Société à titre d'intérêt de bénéfices ou de dividendes? 2^o quelle est la part prélevée

par les ouvriers à titre de salaires et quelle serait la part des bénéfices de chaque ouvrier et de chaque employé dans le cas d'une association ouvrière de production.

Nous n'avons aucun renseignement officiel sur la somme des salaires payés annuellement, ni sur les frais généraux annuels, mais nous pouvons en faire le calcul approximativement.

En ce qui concerne les salaires que nous publions dans le tableau ci-dessous, ces renseignements nous ont été communiqués par des ouvriers et des monteurs travaillant en ce moment dans les anciens établissements Cail et C^e.

TABLERAU de la moyenne des salaires actuels dans les anciens ateliers Cail et C^e. — Atelier de Paris.

SALAIRE A LA JOURNÉE

SPÉCIALITÉS	SALAIRES MOYENS par heure.
Traceurs.....	0.58
Chaudronniers en fer.....	0.55
Modelleurs et forgerons.....	0.55
Chaudronniers en cuivre.....	0.52
Monteurs de locomotives.....	0.52
Tourneurs.....	0.50
Mouleurs.....	0.50
Ajusteurs.....	0.48
Machinistes.....	0.46
Aides.....	0.34
TAUX MOYEN DES SALAIRES.....	0.50

Ainsi, d'après ce tableau le total des salaires moyens pour les dix professions et spécialités de la mécanique est de 5 fr. 01 en divisant par 10 on obtient le taux moyen des salaires qui est de 0 fr. 50 de l'heure.

La durée moyenne du temps de travail est de douze heures par jour, ajoutons qu'on y travaille souvent quatorze heures et presque toujours le dimanche. Nous admettons que dans les

ateliers de Denain et Douai le taux des salaires et la durée moyenne du temps de travail sont les mêmes que dans l'atelier de Paris.

Ajoutons que dans l'atelier de Paris la moitié du travail se fait aux pièces, dans ce cas, les salaires sont augmentés de 20 à 30 0/0 en plus du salaire à l'heure, soit 35 0/0, c'est-à-dire que l'ouvrier qui reçoit 0 fr. 55 l'heure recevra en moyenne aux pièces 0 fr. 75 c.

Ainsi la part reçue par les ouvriers à titre de salaire peut être estimée comme suit :

Salaire à la journée :

$2,800 \times 300 \times 12 \times 0,50$, soit 5.040.000 »

Salaire aux pièces :

35 0/0 de la moitié du salaire à la journée..... 882.000 »

Total des salaires annuels... Fr. 5.922.000 »

Les frais généraux peuvent être estimés à 42 0/0 de la production totale annuelle, soit..... Fr. 4.440.000 »

Nous avons maintenant tous les éléments nécessaires pour connaître les bénéfices disponibles. Il nous suffit de déduire de la production totale annuelle les cinq articles suivants qui résument toutes les dépenses : 1° la somme des salaires annuels ; 2° la valeur des matières premières employées annuellement ; 3° les frais généraux, tels que : appointements des administrateurs, ingénieurs, dessinateurs, comptables, voyageurs, commis, impôts, brevets, assurances, etc. ; 4° 10 0/0 pour amortir, renouveler, perfectionner et développer l'outillage ; 5° l'intérêt de 5 0/0 sur un capital de 15 millions. Nous supposons que sur les 20 millions d'actions de la Société, il reste 5 millions à libérer.

Voici le résumé d'un exercice d'une année moyenne :

Production annuelle	Fr.	42.000.000	»
Dépenses annuelles :			
Total des salaires.....	5.710.500	»	
Matières premières	2.080.000	»	
Frais généraux	1.440.000	»	
Amortissement et perfec-			
tionnement.....	776.580	»	
Intérêt du capital-actions	750.000	»	
Total des dépenses à déduire.....	10.757.080	»	
Bénéfices nets ou disponibles.....	Fr.	1.242.920	»

Si cette somme de 1,242,920 francs est partagée entre les actionnaires à titre de bénéfices ou de dividendes, la part qui reviendra à chacun d'eux et pour chaque 100 francs sera de 8 fr. 25. Si maintenant nous ajoutons le taux de l'intérêt 5 0/0 à la part des bénéfices 8 fr. 25 0/0, chaque 100 francs rapportera la somme suivante :

Part prélevée par les actionnaires à titre d'intérêt et de bénéfices, 13 fr. 25.

Considérant maintenant le cas qui nous intéresse tout particulièrement, le cas des associations ouvrières de production de machines. Il va de soi que les raisonnements et les calculs que nous venons d'appliquer à l'industrie des machines peuvent s'appliquer à toutes les industries sans aucune exception. Il suffirait pour toute autre industrie de tenir compte de la valeur de l'outillage, des immeubles et des matières premières qui varient dans chaque profession différente.

Si tous les ouvriers et employés des anciens établissements Cail étaient associés, chaque associé aurait à recevoir en plus de son salaire ou de ses appointements, une part des bénéfices. Cette part moyenne serait de 428 fr. 50.

Supposons maintenant que chaque associé soit actionnaire

et que chaque associé possède une part égale du capital social : c'est-à-dire supposons que les 2,900 ouvriers et employés possèdent chacun 5,172 fr. 40, il reviendrait en plus à chaque associé sa part de l'intérêt à 5 0/0, soit 258 fr. 60.

En ajoutant la part des bénéfices, 428 fr. 50, et la part d'intérêt, 258 fr. 60, il reviendrait à chacun la somme suivante :

Part prélevée par chaque associé à titre de bénéfice et d'intérêt, soit 687 fr. 10.

Dans le cas qui nous occupe, il y a eu 4,242,920 francs de bénéfices, mais il se pourrait qu'au lieu de bénéfices, ce fût une perte ; de sorte que chaque associé, au lieu de toucher à la fin de l'année 687 fr. 10, devrait la rembourser pour payer les dettes de l'association. Pour prévenir cet inconvénient, il est d'usage de constituer un fonds de réserve en prélevant sur les bénéfices des bonnes années un tant pour cent.

ATELIERS DE CONSTRUCTION DE MACHINES DU MASSACHUSETTS
ÉTATS-UNIS D'AMÉRIQUE

En ce qui concerne les ateliers de construction de machines des Etats-Unis, c'est au recensement officiel de 1875 (1) que nous empruntons nos renseignements. Nous profitons de cette circonstance pour offrir publiquement à M. Carroll D. Wright l'expression de nos remerciements bien sincères pour l'obligeance qu'il a mise à nous envoyer des documents aussi précieux.

A part la « Statistique du travail » qui se publie chaque année dans le Massachusetts, et qui fait tout particulièrement connaître la situation matérielle des ouvriers, telle que

(1) Compendium of the census of Massachusetts 1875 by Carroll D. Wright chief of bureau of statistics of labor, page 159.

Éditeur 79, milk street, à Boston.

le taux des salaires, le nombre d'heures de travail, le prix des choses nécessaires pour vivre, etc. Le recensement sur la situation industrielle de tous les Etats de l'Union américaine ne se fait que tous les dix ans. Il suffira donc de se rappeler que les renseignements que nous allons donner datent déjà de huit années, c'est-à-dire qu'ils indiquent quelle était la situation en 1875 et l'on sait avec quelle rapidité se développe la production industrielle aux Etats-Unis. Ajoutons que pendant l'année du dernier recensement ce pays traversait une crise industrielle très intense.

Ainsi, nous trouvons que dans les 331 ateliers de mécaniciens du Massachussets, il y a 9,561 ouvriers et ouvrières et que la valeur commerciale de la production pendant l'année 1875 a été de 87,335,996 francs d'où l'on déduit :

Production moyenne par personne 9,136 francs.

Le capital engagé dans l'outillage et les immeubles était de..... 72.070.013 »

Matières premières et machines en voie d'exécution..... 32.911.860 »

EnsembleFr. 104.981.873 »

Si l'on divise le capital engagé dans l'outillage, les immeubles et les matières premières, par le nombre de travailleurs on connaîtra quel serait le capital nécessaire à chacun d'eux pour créer des associations ouvrières de production, en opérant on trouve :

Capital moyen nécessaire à chaque travailleur pour créer des associations ouvrières de production de machines..... 10.908 »

Le total des salaires payés pendant l'année a été de..... 31.892.094 »

D'après le dixième rapport annuel du bureau de statistique du travail pour l'année 1879, page, 146; nous trouvons que pendant l'année 1875 les ouvriers du Massachussets ont tra-

vaillé deux cent soixante-six jours à dix heures par jour, ou ce qui est équivalent à trois cent huit jours pendant huit heures six dixièmes par jour.

Soit un chiffre de deux cent quatre-vingt-neuf jours pendant neuf heures par jour.

Si nous divisons la somme des salaires annuels 34 millions 892,094 francs par le nombre d'heures, 24,868,464 heures qu'ont travaillé pendant l'année les 9,564 travailleurs américains, on trouve :

Salaire moyen par heure pour chacun d'eux....Fr. 1 28

Pour connaître les bénéfices disponibles nous aurons :

Production annuelle..... 87.355.996 »

Dépenses annuelles :

Total des salaires..... 31.892.094 »

Matières premières 45 0/0 13.403.398 »

Frais généraux 12 0/0... 10.482.749 »

Amortissement et perfectionnement..... 7.207.001 »

Intérêt 5 0/0..... 4.366.799 »

Ensemble des dépenses à déduire..... 67.052.014 »

Bénéfices disponibles.....Fr. 20.303.985 »

Outre 5 0/0 prélevés par les actionnaires sur le capital engagé dans l'outillage, les bâtiments et les matières premières, la part qui leur revient comme bénéfices est de 49 fr. 50 0/0.

La part qui reviendrait à chaque travailleur américain dans le cas d'associations ouvrières de production serait de 2,123 fr. 60.

ATELIER DE CONSTRUCTION

D'APPAREILS POUR ÉCLAIRAGE ÉLECTRIQUE, D'APPAREILS A GAZ
DE NEW-JERSEY (ÉTATS-UNIS)

C'est dans le rapport officiel du bureau de « Statistique du travail et de l'industrie » de New-Jersey que nous traduisons les renseignements qui vont suivre (1).

Nous croyons tout d'abord exprimer ici nos sentiments de gratitude envers M. James Bishop, chef du bureau de statistique, pour avoir gracieusement mis à notre disposition des documents que nous considérons comme devant avoir une immense importance pour l'avenir. Outre que cette statistique du travail et de l'industrie intéresse à un très haut degré la prospérité de la grande fédération républicaine du nouveau monde, en équilibrant dans la mesure du possible les rapports entre le travail et le capital, nous pensons que son principal mérite, c'est de classer et de coordonner les données nécessaires pour résoudre le problème le plus vaste et le plus important des temps modernes : « la question sociale. » C'est ce qui nous paraît être l'opinion de M. James Bishop, lorsque dans son rapport de 1882 il s'exprime ainsi :

« Une connaissance exacte des faits, et de la situation relative du capital et du travail dans la production, sont nécessaires pour arriver avec succès à la solution du problème ainsi appelé « question sociale » : sans une étude détaillée et scrupuleuse de ces faits, l'économiste ne peut arriver à comprendre aucun des phénomènes de notre vie industrielle. Il est évident que, même ici, nous sommes encore comme un homme à la mer. Quels que soient les efforts que l'on fasse pour ajuster le conflit qui existe entre

(1) Fifth annual Report of the bureau of statistics of Labor and Industries 1882. Trenton. The W. S. Sharp printing Company.

le travail et le capital, nous nous heurtons sans cesse contre des théories hypothétiques et en opposition. C'est par des observations régulières et à l'aide de renseignements statistiques obtenus d'une année à l'autre que l'on arrivera à cette solution ; c'est principalement vers ce but que sont dirigés les efforts de ce bureau. »

Ceci dit, nous trouvons pages 382 et 383 que, dans les deux ateliers désignés ci-dessus, il y a 74 ouvriers et un apprenti au-dessous de 15 ans, soit 72 travailleurs.

La valeur de la production annuelle a été de 972.000 francs, d'où l'on obtient :

Production moyenne par personne 13.505 francs.

Le capital engagé dans l'outillage et les
immeubles était de..... 1.248.000 »

Le capital engagé dans les matières pre-
mières, de..... 364.000 »

Ensemble..... 1.612.000 »

En divisant cette somme de 1,612,000 francs par le nombre de travailleurs, on trouve le capital moyen nécessaire à chaque ouvrier mécanicien pour créer des associations de production d'appareils similaires. Le résultat de l'opération donne :

Capital moyen nécessaire à chaque travailleur. 22.388 »

Dans le troisième rapport annuel pour 1880 du même bureau, pages 7 et 31, nous trouvons que les ouvriers mécaniciens de New-Jersey travaillent 286 jours par année et une moyenne de 10 heures, soit 300 jours en travaillant 9 heures 1/2 par jour.

Les 72 ouvriers mécaniciens ont donc travaillé pendant 205.200 heures, d'où l'on trouve :

Salaire moyen par heure..... 4 fr. 10

Pour connaître les bénéfices disponibles, il nous suffit de

déduire de la production totale annuelle les dépenses pendant l'année; en voici le résumé :

Production totale pendant l'année.....	972.000	»
Dépenses pendant l'année :		
Total des salaires.....	208.000	»
Matières premières, 15 0/0....	145.860	»
Frais généraux, 12 0/0.....	106.688	»
Amortissement et perfectionnement, 10 0/0.....	161.200	»
Intérêt 5 0/0.....	80.600	»
Ensemble des dépenses à déduire.....	702.348	»
Bénéfices disponibles.....	Fr. 270.052	»

Ainsi, outre 5 0/0 prélevés par les patrons ou les actionnaires, la part qui leur revient à titre de bénéfices est de 16 fr. 85 0/0.

Dans le cas d'associations ouvrières, la part qui reviendrait à chaque travailleur américain serait de 3.750 francs.

Dans le tableau suivant nous avons résumé la situation industrielle et les rapports économiques qui existent entre le travail et le capital dans les deux établissements de Paris. Puis au bas du même tableau et dans les mêmes colonnes nous avons donné les mêmes renseignements pour les ateliers du Massachussetts et de New-Jersey. Pour celui qui aura lu avec un peu d'attention les explications qui précèdent, nous croyons que ce tableau lui permettra de comparer d'un seul coup d'œil la situation exacte de ces différents ateliers de construction de machines. Il pourra, en outre, faire de nombreux calculs sans le travail des recherches et en déduire toutes les conséquences économiques.

Nota. — Dans toutes nos transformations de dollars en francs nous avons, pour simplifier les calculs, multiplié chaque dollar par 1 fr. 20 au lieu de 1 fr. 18, qui est sa valeur intrinsèque.

ATELIERS DE CONSTRUCTION DE MACHINES
TABLEAU RÉCAPITULATIF de 2 ateliers de Paris comparés avec 311 ateliers de Massachusetts
et 2 ateliers de New-Jersey (Etats-Unis).

DESIGNATION des ATELIERS	Nombre d'ouvriers et ouvrières.	CAPITAL. engagé dans l'outillage, les meubles et immeubles.	TOTAL des salaires payés annuellement.	Salaires moyen aux pièces et à l'heure.	Nombre d'heures de travail par semaine.	CAPITAL engagé annuelle- ment dans les matières premières dans les machines finies et en voie d'exécution.	VALEUR commerciale des produits fabriqués annuellement.	PRODUCTION moyenne annuelle par personne.	Taux prélevé par les capitalistes à titre d'intérêt et de bénéfices.	Capital nécessaire à chaque atelier pour créer des associations de production de machines.	Part de bénéfices qui reviendrait annuellement à chaque travailleur dans le cas d'association de
	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Ateliers de la Société gène- rale des Téléphones.	480	6.453.000 »	936.000 »	» 65	60	9.243.532 »	2.790.432 »	5.695 »	7 92	18.864 »	597 45
Ateliers de la Société des an- ciens établissements Cail. . .	2.800	7.765.804 »	5.922.000 »	» 58	72	6.504.993 »	12.000.000 »	4.138 »	13 25	5.096 »	428 50
Ateliers de construction de machines des Etats-Unis (Massachusetts et New-Jersey).											
Ensemble des ateliers du Massachusetts	9.561	72.070.018 »	31.892.094 »	» 1 28	54	32.911.860 »	87.355.996 »	9.136 »	24 30	10.908 »	2.123 60
Deux ateliers de New-Jersey. .	72	1.248.000 »	208.000 »	» 1 10	57	364.000 »	972.400 »	13.505 »	21 85	22.388 »	3.750 »

Dans la 11^e colonne du tableau ci-dessus nous voyons que pour créer des ateliers semblables à la Société générale des Téléphones, chaque travailleur devrait posséder un capital de 18,864 francs. Pour les anciens établissements Cail il faudrait à chaque travailleur 5,096 fr.; nous pensons que cette dernière somme est insuffisante de moitié au moins pour pouvoir construire des machines dans les meilleures conditions de bon marché et d'exécution.

Pour les deux ateliers de New-Jersey, où l'on construit des appareils et machines pour l'éclairage électrique, la moyenne du capital nécessaire pour chaque travailleur est de 22,388 francs. Pour les 311 ateliers du Massachussetts, où l'on construit toutes espèces de machines, la moyenne du capital nécessaire pour chaque travailleur est seulement de 10,908 francs. Cela tient à ce que l'on a compris dans cette moyenne de petits ateliers où l'on ne fait que la réparation et dont le chiffre d'affaires n'atteint pas 3,000 francs. Ces petits ateliers achètent leurs pièces de rechange toutes fabriquées, ce qui nécessite peu d'outillage.

De ce qui précède, comme de nos observations personnelles, il résulte que dans le plus grand nombre de cas, un capital de 12,000 francs pour chaque travailleur mécanicien est indispensable pour pouvoir créer des associations ouvrières de production de machines.

Avec cette somme on peut se procurer l'outillage le plus complet et le mieux perfectionné; mais il ne faut pas oublier que cet outillage doit être constamment renouvelé à mesure que se produisent des inventions et des perfectionnements dans les moyens de production. Cette dernière condition ainsi que la réduction des heures de travail sont absolument indispensables si l'on veut toujours être en état de lutter avantageusement contre la concurrence étrangère.

La 12^e colonne nous montre que dans le cas d'associations ouvrières, toute chose restant égale, les bénéfices qui reviendraient annuellement à chaque travailleur varieraient de 428 francs à 597 francs pour les deux établissements de

Paris et ils seraient de 2,423 francs à 3,750 francs pour les ateliers américains.

Dans la 5^e colonne, que le salaire moyen par heure, dans les anciens établissements Cail, n'est que de 0 fr. 58, tandis que dans les ateliers de Massachussetts il est de 4 fr. 28, c'est-à-dire qu'il est plus du double. Ce qui prouve que ce sont les pays comme les Etats-Unis qui payent les plus hauts salaires qui sont les plus prospères et qui sont nos plus redoutables concurrents, non seulement sur tous les marchés du monde entier, mais aussi sur nos propres marchés.

La 6^e colonne indique que les mécaniciens de Paris travaillent encore de soixante à soixante-douze heures par semaine, tandis que ceux de Massachussetts et de New-Jersey ne travaillent que cinquante-quatre à cinquante-sept heures par semaine, ce qui prouve que la durée du temps de travail doit être réduite et limitée, et que ce sont les pays où la journée de travail est la moins prolongée qui produisent le plus.

La 10^e colonne montre que le taux de l'intérêt et des bénéfices varie de 7 fr. 92 à 13 fr. 50 dans les ateliers de Paris, tandis qu'il est de 24 fr. 85 à 24 fr. 30 dans les ateliers de l'Union américaine.

Enfin, la 9^e colonne nous montre que, dans les ateliers américains, la production annuelle, par personne, est de 9,436 francs à 13,505 francs, soit en moyenne de 11,320 francs par personne; tandis que dans les deux ateliers de Paris elle n'est que de 4,138 francs à 5,695 francs, soit en moyenne par personne 4,916 francs.

C'est-à-dire, qu'en travaillant beaucoup moins longtemps que nous, chaque Américain produit pour une valeur annuelle qui est plus de deux fois et demie égale à la valeur produite par chaque mécanicien français.

Avec cette immense différence dans la production journalière on voit que les Américains, comme les Anglais, ont de la marge pour payer les frais d'exportation et pour venir vendre avec profit leurs machines sur nos propres marchés.

Nous aurions pu également comparer la situation industrielle de l'Angleterre, qui est toujours le pays classique de l'industrie moderne, mais nous avons pensé que notre exposé sans être plus convaincant, eût été moins clair.

En résumé, l'ensemble de ce tableau nous montre que notre industrie mécanique est dans un état d'infériorité déplorable comparée avec celle des États-Unis. Quant aux causes de cette infériorité, elles sont au nombre de trois, savoir :

1° La prolongation excessive de la durée du temps de travail ;

2° L'insuffisance des salaires ;

3° L'insuffisance de l'outillage des ateliers et des fabriques.

Il y a donc un intérêt national de la plus haute importance à ce que la législation intervienne dans les rapports entre le travail et le capital. Nous indiquerons dans nos conclusions comment la législation devrait intervenir pour relever notre industrie.

Il ne faudrait pas croire que ce que nous venons de prouver pour l'industrie métallurgique ne soit pas exactement de même pour toutes les autres industries. Tout ce que nous avons établi pour la mécanique est vrai pour toutes les autres professions, sans distinction. Ainsi, nous avons dit qu'un mécanicien américain produisait presque trois fois autant qu'un mécanicien français, et bien, il en est de même pour un filateur, pour un cordonnier, etc... De même, nous avons établi que, pour créer des associations de production de machines, chaque travailleur devait posséder en moyenne 12,000 francs pour pouvoir produire dans de bonnes conditions d'exécution et de bon marché, c'est-à-dire, pour que les machines fabriquées avec un tel outillage, puissent se vendre avec bénéfice sur les marchés de Londres, de New-York, de Paris et de Berlin, comme sur les marchés d'Alger, de Calcutta, de Saïgon et de Canton. Cette somme de 12,000 francs, à quelques mille francs près, soit en plus,

soit en moins, est absolument nécessaire dans presque toutes les professions pour créer des associations ouvrières de production. Quoi qu'il en soit, nous engageons fortement nos camarades de travail à vérifier ce que nous affirmons, et à faire la même étude dans leurs ateliers et dans toutes les professions. Ce sont là des questions qui intéressent trop notre vie journalière comme notre future émancipation économique pour que nous les négligions.

Néanmoins, comme notre démonstration ne porte que sur les ateliers de l'industrie mécanique, et comme elle pourrait ne pas être suffisamment concluante, comme moyenne probable, pour les autres industries, nous allons maintenant compléter notre étude, en comparant l'ensemble de la production annuelle de toutes les industries de Paris avec l'ensemble de la production annuelle de toutes les industries de Massachussetts et de New-Jersey. Puis, finalement, nous ferons la même comparaison pour l'ensemble de l'industrie de la France et pour l'ensemble de l'industrie des États-Unis.

SITUATION DE L'INDUSTRIE DE PARIS ET DE LA FRANCE

La statistique des salaires n'a encore été relevée que deux fois en France, en 1853 et en 1879, et d'une manière très incomplète. Elle est dressée d'après la constatation des maires des chefs-lieux de département; elle a porté en 1879 sur 62 professions seulement, et elle a fourni pour toutes ces villes les résultats généraux suivants :

Salaires ordinaires des ouvriers et ouvrières non nourris (1).

	Hommes.	Femmes.
Paris	5 24	2 78
France.....	2 93	1 67

(1) *Statistique de la France*, année 1879, tome IX.

Il n'existe aucun renseignement statistique sur la durée du temps de travail dans les ateliers et les fabriques, en réalité, sous le fallacieux prétexte de « liberté du travail » la journée comme la semaine de travail est illimitée pour les adultes. Les patrons et chefs d'ateliers peuvent faire travailler jusqu'à mort d'homme sans encourir aucune responsabilité. La loi du 6 septembre, votée sous la République de 1848, avait bien limité à douze heures sur vingt-quatre heures la durée du travail effectif aux pièces et à la journée, mais cette loi resta lettre morte, les inspecteurs n'eurent ni les qualités ni l'indépendance nécessaires pour la faire observer, enfin la loi des douze heures fut abrogée par un décret de l'homme néfaste du deux décembre et de Sedan. Ainsi dans les anciens ateliers Cail, il y a toujours un certain nombre d'ouvriers qui travaillent jusqu'à quatorze heures par jour.

En ce qui concerne la valeur commerciale des produits industriels de Paris et de la France, voici ce qu'en dit M. Maurice Block, dans sa *Statistique de la France*, page 245.

« Les renseignements recueillis jusqu'à présent en France ne permettent pas d'établir, d'une manière tant soit peu certaine, la valeur totale des produits de notre industrie. »

C'est avec beaucoup de recherches et d'approximation que M. Maurice Block est arrivé à l'estimation suivante :

Valeur approximative des produits de l'industrie en France, y compris Paris, en 1873 (1).....	12.792.000.000 »
La valeur pour Paris seulement était de.....	3.369.092.949 »

Ce chiffre pour Paris représente 26 0/0 de la production industrielle totale de la France.

Le nombre des personnes occupées dans l'industrie, y

(1) Cette valeur totale ne comprend pas les industries de transport ni le commerce, ni les professions dites libérales.

compris les patrons, chefs d'ateliers, directeurs, ouvriers, ouvrières et apprentis était :

Pour la France.....	3.827.260	travailleurs.
Pour Paris.....	550.280	—

D'où l'on déduit pour la production moyenne par personne et pour l'année 1873 :

Pour la France.....	3.342	»
Pour Paris.....	6.423	»

Disons que l'année 1873 fut une année des plus prospères, ainsi la somme des importations et des exportations avait atteint le chiffre de : 9,439,000,000 francs.

Quant à la valeur de l'outillage et des immeubles de l'industrie, les renseignements font absolument défaut. Il en est de même du capital engagé dans les matières premières, dans les objets en voie d'exécution et dans les objets fabriqués, il en résulte que nous ne savons jamais quelle est la situation exacte de la richesse industrielle de la France, ni quelle est la quantité des marchandises fabriquées. Que penserait-on d'une grande société industrielle qui ne ferait jamais son inventaire? Elle n'offrirait aucune confiance aux actionnaires ni aux acheteurs. Telle est cependant la condition où se trouve notre industrie nationale.

A défaut de renseignements précis, nous allons prendre comme terme de comparaison pour Paris et pour la France entière le taux moyen d'intérêt et de bénéfice que nous avons calculé pour la Société générale des Téléphones et pour les Anciens ateliers Cail, et qui sont les suivants :

Taux d'intérêt et de bénéfice prélevé par les patrons et les actionnaires $7,92 + 43,25$ divisé par 2 soit..... 40,53 0/0.

Part des bénéfices qui reviendrait en moyenne à chaque travailleur dans le cas d'associations ouvrières de production $597,45 + 428,50$ divisé par 2, soit..... 512,45

SITUATION DE L'INDUSTRIE DU MASSACHUSETTS.

Les renseignements qui vont suivre sont puisés dans la statistique officielle du Massachusetts (1).

La somme des salaires payés pendant l'année a été deFr. 725.897.978 »

Le nombre des travailleurs a été le suivant :

Hommes.....	204.806
Femmes	92.236
Enfants.....	11.932
Ensemble.....	<u>308.974</u>

La valeur commerciale des produits fabriqués pendant l'année a été deFr. 3.079.606.202 »

D'où :

Production moyenne par personne Fr. 9.967 »

Le capital engagé dans l'outillage et les immeubles de l'industrie était de... .. 1.469.955.333 »

Le capital engagé dans les matières premières, les objets fabriqués et en voie d'exécution..... 1.533.810.590 »

Ensemble.....Fr. 3.003.765.923 »

Capital moyen par personne....Fr. 9.721 »

(1) Compendium of the census of 1875, pages 159, 160, 161.

Résumé de la production et des dépenses totales :

Production totale pendant l'annéeFr. 3.079.606.202 »

Total des dépenses :

Total des salaires.. 725.897.978 »

Matières premières

15 0/0 461.940.900 »

Frais généraux

12 0/0 : 369.552.720 »

Amortissement et perfectionnement

10 0/0 300.376.592 »

Intérêt du capital

5 0/0 150.188.296 »

Ensemble à déduire.....Fr. 2.007.956.486 »

Total des bénéfices nets ou

disponibles.....Fr. 1.071.649.716 »

Taux des bénéfices et de l'intérêt prélevés par les patrons et les capitalistes..... 40 0/0

Part moyenne des bénéfices qui reviendrait à chaque travailleur dans le cas d'associations ouvrières..... 3.468 »

SITUATION DE L'INDUSTRIE DE NEW-JERSEY

Les renseignements suivants sont empruntés à la statistique officielle de New-Jersey « Fifth annual report of the bureau of statistique of labor and industries » 1880, page 381.

Somme des salaires payés pendant l'année..... 339.631.834 »

Nombre de personnes occupées pendant l'année :

Hommes	86.787
Femmes.....	27.099
Enfants.....	12.452
Total.....	<u>126.038</u>

Valeur totale de la production industrielle. 1.322.751.000 fr.

Production moyenne par personne : 10.494 fr.

Capital engagé dans l'outillage et les
immeubles..... 552.378.314 »

Capital engagé dans les matières pre-
mières, les objets exécutés et ceux qui
sont en cours d'exécution 839.456.000 »

Ensemble..... 1.411.834.314 »

Capital moyen par personne engagé
dans l'industrie..... 11.201 »

Résumé de la production et des dépenses totales :

Production totale pendant l'année ... 1.322.751.000 »

Total des dépenses :

Total des salaires... 339.631.000 »

Matières premières

15 0/0 198.412.650 »

Frais généraux .

12 0/0..... 158.521.420 »

Amortissement

10 0/0..... 141.183.431 »

Intérêt du capital

5 0/0..... 70.591.715 »

Ensemble à déduire..... 908.339.916 »

Total des bénéfices nets ou disponibles. 414.411.084 »

Taux d'intérêt et de bénéfice prélevé par les patrons et les
actionnaires..... 36 0/0

Part des bénéfices qui reviendrait à chaque travailleur en
moyenne dans le cas d'associations ouvrières... 4.002 »

SITUATION DE L'INDUSTRIE AUX ÉTATS-UNIS

C'est à la statistique officielle des Etats-Unis que nous empruntons ces renseignements (*Tenth census official returns*, 1880).

La somme des salaires payés pendant l'année a été pour tous les Etats de l'Union américaine . 4.929.182.304 »

Le nombre total des ouvriers, ouvrières et apprentis, a été de 2.738.930

La valeur commerciale de la production industrielle pendant l'année a été de 27.922.272.000 »

La production moyenne par personne a été de 40.194 »

Le capital engagé dans l'outillage et les immeubles de l'industrie était de 14.509.162.000 »

Le capital engagé dans les matières premières, les objets fabriqués et ceux en voie de fabrication était de 17.650.568.000 »

Ensemble 32.459.730.000 »

Le capital moyen par personne engagé dans l'industrie était de 11.740 »

Résumé de la production et des dépenses :

Production totale pendant l'année . . 27.922.272.000 »

Total des dépenses :

Salaires 4.929.182.304 »

Matières premières, 15 0/0 . . . 4.187.338.800 »

Frais généraux, 12 0/0 3.350.772.640 »

Amortissement, 10 0/0 3.215.973.000 »

Intérêt, 5 0/0 . . . 1.607.986.500 »

Ensemble à déduire 17.291.253.244 »

Total des bénéfices nets . . . 10.631.018.756 »

Le taux d'intérêt et de bénéfice prélevé par les patrons et les actionnaires est de 38 0/0

La part des bénéfices qui reviendrait à chaque travailleur dans le cas d'associations ouvrières de production serait en moyenne de 3.885 »

Dans le tableau suivant nous avons résumé, en les comparant, la situation respective de l'industrie de Paris, du Massachusetts et de New-Jersey ; puis celle de la France et des États-Unis

TABEAU DE LA SITUATION INDUSTRIELLE DE PARIS ET DE LA FRANCE
Comparée avec la situation industrielle de Massachusetts, de New-Jersey et des États-Unis.

DÉSIGNATION des contrées	NOMBRE d'ouvriers d'ouvrières et apprentis.	CAPITAL engagé dans l'outillage et les immeubles.	TOTAL des salaires payés annuellement.	CAPITAL engagé dans les matières premières et les objets exécutés en voie d'exécution.	VALEUR TOTALE des produits industriels fabriqués pendant l'année.	Production moyenne annuelle par personne.	Taux d'intérêt et des bénéfices.	Capital moyen nécessaire pour créer des associations ouvrières de production.	Part des bénéfices qui reviendrait en moyenne à chaque travailleur dans le cas d'association.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Paris.....	550.480	fr. »	fr. »	fr. »	fr. »	fr. »	fr. c. »	fr. »	fr. »
Massachusetts..	308.974	1.469.955,333	725.897,978	1.533.810,590	3.079.606,000	9.967	10,50 %	9.721	3.468
New-Jersey	126.038	552.378,314	239.631,000	859.456,000	1.322.751,000	10.494	10 %	11.200	4.000
Situation industrielle de la France comparée avec la situation industrielle des États-Unis.									
France.....	3.827.260	»	»	»	12.792.000,000	3.342	10,5 %	»	512
Etats-Unis	2.738.930	14.509.162 000	4.929.182.300	17.650.568.000	27.922.000,000	10.194	10,38 %	11.710	3.885

Dans le tableau ci-contre, la colonne n° 7 nous indique que chaque personne employée dans l'industrie, à Paris, ne produit annuellement que pour une valeur moyenne de 6,123 francs, tandis que dans le Massachussetts chaque personne produit pour une valeur moyenne de 9,967 francs, et dans New-Jersey pour une valeur moyenne de 10,494 francs, c'est-à-dire que chaque travailleur parisien produit en chiffres ronds pour 4,000 francs de moins que chaque travailleur américain.

Telle est pour Paris la situation industrielle ; maintenant voyons pour la France.

Dans le même tableau et dans la colonne n° 7, nous voyons que pour l'ensemble de toutes les industries de la France y compris Paris chaque personne produit annuellement pour une valeur moyenne de 3,342 francs, tandis que pour l'ensemble de toutes les industries des Etats-Unis chaque personne produit annuellement pour une valeur moyenne de 10,494 francs, c'est-à-dire qu'en travaillant trois heures de moins par jour chaque travailleur aux Etats-Unis produit trois fois plus que chaque travailleur en France. Tel est le désastre économique où nous ont conduits les partisans de la non-intervention législative pour réglementer les heures de travail dans les ateliers et les manufactures, et les adversaires de la liberté d'association et de coalition en matière économique.

Nous pouvons formuler cette démonstration de la manière suivante :

Avec les moyens de production modernes, ce sont les nations où l'on ne travaille que de quarante-huit à cinquante-quatre heures par semaine qui atteignent le maximum de production annuelle, ces nations payent les plus hauts salaires et elles réalisent les plus gros bénéfices, elles produisent dans les meilleures conditions de bon marché et d'exécution.

Bien que les Américains produisent trois fois plus que nous annuellement, quelques personnes pensent que leurs bénéfices ne sont pas plus élevés que les nôtres, parce que,

disent-elles, les salaires sont trois fois plus élevés aux Etats-Unis. C'est une allégation absolument fausse, comme le prouve la colonne n° 8 de notre tableau. D'ailleurs, si leurs bénéfices n'étaient pas plus élevés que les nôtres, comment pourrait-on expliquer qu'ils sont devenus nos plus redoutables concurrents, non seulement sur nos propres marchés, mais aussi sur tous les marchés du monde entier. Pendant toute la période du moyen âge, sous le régime de la petite industrie, cette allégation eût été une vérité ; les salaires représentaient alors 70 0/0 de la production annuelle, tandis que l'outillage, les matières premières et les bénéfices n'en représentaient que 30 0/0.

Aujourd'hui, avec les procédés modernes de la grande industrie la proportion est plus que renversée ; bien que les salaires soient considérablement augmentés depuis la fin du siècle dernier, le taux des salaires actuels ne représente que 18 0/0 de la production annuelle, tandis que l'outillage, les matières premières, les frais généraux et les bénéfices en représentent 82 0/0.

Nous attirons tout particulièrement l'attention sur ce fait si important ; c'est qu'avec les procédés de la grande industrie les salaires ne représentent que 18 0/0 de la production, ce qui prouve que c'est l'outillage qui joue le principal rôle dans la production moderne et non les salaires.

La colonne n° 8 du tableau nous montre que les bénéfices sont à Paris de 10,50 0/0 et nous admettons qu'ils sont les mêmes pour toute la France. Pour le Massachusetts les bénéfices sont de 40 0/0, pour New-Jersey de 36 0/0 et pour l'ensemble des Etats-Unis de 38 0/0.

En présence de ce fait, il est visible que les salaires qui sont déjà quatre fois plus élevés aux Etats-Unis qu'en France, pourraient encore être doublés c'est-à-dire qu'ils pourraient être 2 fr. 30 par heure au lieu de 1 fr. 15 que leurs bénéfices seraient encore plus élevés que les nôtres. Les Américains seraient encore dans une situation à pouvoir nous faire une concurrence qui leur serait favorable.

Supposons que les salaires soient doublés. Dans ce cas la somme des salaires annuels qui représente 18 0/0 de la production annuelle aux États-Unis en représenterait 36 0/0 ; les bénéfices au lieu d'être de 38 0/0 ne seraient plus que 29 0/0, mais nous voyons que dans ce cas ils seraient encore presque le double des bénéfices français qui ne sont que de 10,50 0/0.

Contrairement aux allégations fantaisistes de certaines personnes, ce ne sont pas les salaires trop élevés qui ont porté atteinte à la production industrielle en France, mais un outillage et des procédés surannés ; s'il en était ainsi l'industrie des États-Unis où l'on paie les salaires les plus élevés serait depuis longtemps ruinée ou tout au moins en pleine décadence, tandis que c'est précisément le contraire qui est la vérité. Ce sont les nations telles que les États-Unis et la Grande-Bretagne où les salaires sont les plus élevés et où la journée de travail est la plus courte qui sont les pays les plus prospères, et nos plus redoutables concurrents et cela même sur nos propres marchés.

On a encore objecté la différence de prix des matières premières comme cause de notre impuissance industrielle.

Sans doute il y a quelque différence de prix sur certaines matières premières nécessaires à notre industrie, mais ces différences sont le plus souvent occasionnées par nous-mêmes, par nos tarifs trop élevés de douanes et de chemins de fer. Ce qui est certain, c'est que le prix des matières premières et des denrées alimentaires tendent de plus en plus à s'uniformiser à mesure que se développent les moyens de transport. Ces différences nous paraissent tout à fait insignifiantes eu égard à l'immense différence des bénéfices.

Ce n'est pas avec cette objection que l'on pourrait expliquer la cherté du calicot en France.

Ainsi, il se vend à Paris du calicot au détail à 0 fr. 80 le mètre, la même qualité se vend à Londres 0 fr. 40 seulement. Cependant, il n'y a pas plus d'arbres à coton en Angleterre qu'en France, les manufacturiers des deux pays achètent leurs balles de coton en Amérique et en Asie. Il en résulte

nécessairement que le prix de cette matière première est, à très peu de chose près, le même dans la Grande-Bretagne et en France.

Comment expliquer cette immense différence de prix de l'étoffe de coton, surtout si l'on tient compte que les filateurs de l'Angleterre ne travaillent que 54 heures par semaine et que les salaires y sont de 50 0/0 plus élevés qu'en France ?

Cette explication, la voici : c'est parce que la législation et l'Etat de la Grande-Bretagne sont intervenus pour protéger les travailleurs contre la toute-puissance des capitalistes. Ils ont limité et réduit légalement la journée de travail dans les ateliers et les manufactures à 56 heures par semaine, et à 28 heures pour les enfants au-dessous de 14 ans. Ajoutons que les Trade's-Union l'ont réduite de 48 à 54 heures par semaine.

Tandis que nous, travailleurs français, nous sommes encore condamnés à un travail sans limite qui varie de 10 heures à 18 heures par jour suivant le bon plaisir des patrons. Il en résulte que pour l'ouvrier anglais son état normal c'est la santé et l'énergie, pour nous c'est l'état maladif et anémique, ou un état constant de fatigue faute du repos nécessaire pour que nos forces physiques et intellectuelles puissent se reconstituer.

Telle est la cause de cette immense différence dans le prix du calicot, comme de tout autre produit ; il y a une autre cause c'est l'outillage.

Chaque fois qu'un perfectionnement est introduit dans une machine à travailler le coton, aussitôt toutes les anciennes machines des manufacturiers anglais sont perfectionnées, ou bien elles sont mises à la ferraille et l'outillage est entièrement renouvelé. Chez nous, outre les droits prohibitifs et protecteurs que les consommateurs sont obligés de payer, les manufacturiers français conservent leur vieil outillage ; ils continuent à utiliser de vieux métiers qui seraient tout au plus bons à envoyer au musée de Cluny comme souvenir

d'un mode de production antique, et ils ne songent qu'à baisser les salaires et à prolonger la journée de travail.

On fait aussi valoir que l'article 11 du traité de Francfort, signé en 1871, est une des causes les plus défavorables à notre industrie nationale, cela n'est vrai que dans une mesure très restreinte. Ce traité avec l'Allemagne ne porte que sur un neuvième de notre commerce extérieur. Ainsi, d'après le « Tableau général du commerce » la somme des importations et des exportations était, en 1882, de 8,396 millions. Pour l'Allemagne la somme des importations et des exportations a été, pendant la même année, de 993 millions pour le commerce général; et c'est seulement sur une partie de cette somme que porte l'article 11. Ajoutons que l'Allemagne est notre troisième client comme chiffre d'affaires.

Si injuste que paraisse cet article du traité de Francfort, il est neutre, la seule clause qui y soit contenue est celle-ci :

« Les traités de commerce avec les différents États de l'Allemagne ayant été annulés par la guerre, le gouvernement français et le gouvernement allemand prendront pour base de leurs relations commerciales le régime du traitement réciproque sur le pied de la nation la plus favorisée. »

Il est évident qu'avec leur politique actuelle qui est nettement protectionniste, il en résulte quelques avantages pour l'Allemagne, mais en somme, c'est une cause récente et qui est tout à fait secondaire; les véritables causes de notre infériorité dans la production sont plus profondes que les conditions du traité de Francfort. Ce qui nous paraît beaucoup plus important c'est de constater la transformation industrielle qui s'accomplit en Allemagne. L'Etat et la législation ont commencé à intervenir dans les rapports entre le travail et le capital. Un « bureau de statistique du travail » a été créé à Berlin. Dans tout l'empire l'industrie s'y développe avec l'outillage le plus complet et le mieux perfectionné, c'est ce que les produits allemands, exposés à Amsterdam, nous ont révélé. C'est à nous, si nous ne voulons pas nous laisser distancer par un troisième rival, de mettre de côté toute

fausse vanité et de marcher franchement comme eux sur les traces des Etats-Unis et de la Grande-Bretagne.

En ce qui concerne particulièrement l'industrie des machines en France, le malaise dont souffre cette branche de notre industrie nationale ne provient pas simplement de causes accidentelles et passagères; il ne provient pas non plus d'une de ces crises industrielles qui se produisent périodiquement en Europe et en Amérique depuis la naissance de la grande industrie et qui ont pour cause principale l'excès de production; les causes du malaise dont souffre l'industrie de notre pays sont beaucoup plus profondes, elles proviennent, comme nous l'avons prouvé, de l'égoïsme des patrons et des directeurs des sociétés anonymes qui se sont placés dans des conditions telles qu'il leur est impossible de pouvoir lutter contre la concurrence étrangère.

Si nous montrons par des chiffres officiels que depuis longtemps nos importations de machines des pays étrangers augmentent chaque année dans un très grand rapport, tandis que nos exportations restent stationnaires, notre impuissance sera évidente, c'est ce qu'indique le tableau suivant (1).

VALEUR EN MILLIONS DE FRANCS DES IMPORTATIONS ET DES
EXPORTATIONS DE MACHINES DEPUIS 1877 A 1883

ANNÉES	1877	1878	1879	1880	1881	1882
Importations annuelles . . .	37.7	42.3	37.8	42.1	66.1	87.1
Exportations annuelles . . .	21.8	21.9	23.0	23.9	26.0	28.0

Nous voyons que la somme des importations de machines en 1877 était en chiffres ronds de 37 millions, et en 1882 de 87 millions; c'est-à-dire que cette somme a plus que doublé dans l'espace de six années. C'est une augmentation moyenne annuelle de 8 millions.

(1) Tableau général du commerce extérieur de la France en 1882.

Pour les exportations, nous voyons qu'en 1877 il a été exporté pour une somme de 24 millions, et en 1882 pour 28 millions.

C'est seulement une augmentation annuelle moyenne de 4 million pour les exportations.

Ainsi, pendant que la valeur de nos importations a augmenté chaque année de 8 millions, nos exportations n'ont augmenté que de 4 million, ce qui prouve notre incapacité à pouvoir produire des machines dans les mêmes conditions de bon marché que les pays étrangers.

Voici d'après la statistique officielle de la Grande-Bretagne la valeur annuelle des machines à vapeur anglaises importées en France depuis 1876 jusqu'en 1883 (1).

ANNÉES	VALEURS EN FRANCS
1876.....	713.825
1877.....	1.050.450
1878.....	1.791.000
1879.....	2.506.400
1880.....	3.246.975
1881.....	3.651.825
1882.....	6.823.375

Ainsi, en 1876, la Grande-Bretagne n'avait importé en France que pour une valeur de 713.825 francs, et en 1882 pour 6,823,375 francs; c'est-à-dire pour une valeur dix fois plus grande. C'est une augmentation moyenne annuelle de plus de 900,000 francs.

Enfin dans les deux tableaux suivants nous donnons pour chaque nation, le poids et la valeur des importations et des exportations des huit principaux articles de l'industrie des machines.

(1) Board of trades returns.

POIDS ET VALEUR DES PRINCIPALES MACHINES ÉTRANGÈRES

IMPORTÉES EN FRANCE EN 1882

PAYS d'où LES MACHINES PROVIENNENT	MACHINES à vapeur fixes.	MACHINES pour la navigation.	LOCOMOTIVES et LOCOMOBILES	CHAUDIÈRES à vapeur.	MACHINES pour l'industrie textile.	MACHINES pour l'agriculture.	MACHINES à coudre.	Machines-Outils et diverses.
Allemagne.....	931.149	33.860	1.935.068	694.012	2.208.223	316.417	664.303	4.208.435
Belgique.....	2.801.980	33.860	814.057	1.098.368	1.517.983	98.451	39.193	5.850.465
Angleterre.....	1.053.838	21.056	2.690.901	141.125	6.780.839	1.676.124	1.340.921	5.149.449
Autriche.....	20.392	"	4.401.822	"	7.063	3.941	"	36.447
Italie.....	36.673	"	285.190	13.376	687.271	269.933	"	27.373
Suisse.....	46.019	"	"	"	"	899.451	32.491	514.354
Etats-Unis.....	"	"	"	"	"	"	39.668	166.501
Turquie.....	"	"	"	"	"	"	"	"
Autres pays.....	12.916	160	"	7.025	25.296	11.343	20.261	38.810
Poids total en kilogrammes.	4.902.967	58.076	13.157.038	1.954.206	11.226.677	3.275.363	2.136.840	15.991.734
Valeur actuelle en francs...	4.695.123	89.465	18.857.104	1.897.537	14.343.973	4.205.341	6.056.080	15.478.849

VALEUR TOTALE ACTUELLE des huit articles ci-dessus : 65.623.472 francs.

POIDS ET VALEUR DES PRINCIPALES MACHINES FRANÇAISES EXPORTÉES EN 1882

PAYS où LES MACHINES ONT ÉTÉ EXPÉDIÉES	MACHINES à vapeur fixes.	MACHINES pour la navigation.	LOCOMOBILES	CHAUDIÈRES à vapeur.	MACHINES pour l'industrie textile.	MACHINES pour l'agriculture.	MACHINES à coudre.	Machines-Outils et diverses
Allemagne.....	"	"	"	77.000	82.002	238.182	"	156.855
Belgique.....	"	"	24.374	5.675	279.011	158.179	47.991	986.879
Angleterre.....	"	10.195	15.108	"	10.625	134.483	9.730	787.446
Autriche.....	"	"	"	"	"	107.952	"	52.496
Italie.....	8.150	"	28.177	"	2.893	185.150	47.383	677.720
Suisse.....	"	"	10.466	"	16.592	74.709	"	230.811
Etats-Unis.....	"	"	"	4.200	"	"	"	100.016
Espagne.....	11.871	14.000	25.753	40.425	34.591	143.117	"	60.122
Nouvelle-Grenade.....	20.000	"	"	"	"	"	"	442.643
Brazill.....	25.000	"	"	"	"	35.652	"	101.659
Republique argentine.....	18.272	"	5.614	"	"	24.450	4.639	126.983
Algérie.....	26.688	"	374.895	14.377	"	45.803	"	135.376
Ile de la Réunion.....	13.340	"	60.000	"	"	578.709	91.084	212.440
Russie et Portugal.....	"	"	"	8.000	"	"	"	"
Autres pays.....	109.842	15.433	68.000	88.654	9.790	103.892	"	149.712
					52.464	193.335	97.557	939.172
POIDS TOTAL en kilogrammes.	263.163	39.628	612.687	239.231	517.968	2.023.613	298.384	5.460.360
VALEUR en francs.....	491.861	58.187	850.678	246.543	761.388	2.596.954	798.734	9.877.307
VALEUR TOTALE ACTUELLE des huit articles ci-dessus : 15.684.652 francs.								

Nous voyons dans le tableau des importations et dans celui des exportations que l'ensemble des huit principaux articles de l'industrie des machines nous donne :

Valeur totale actuelle des importations.....	65.623.472
— — — exportations.....	15.684.652
Différence.....	<u>49.938.820</u>

Ainsi, pendant l'année 1881-1882, nous avons acheté des machines à l'étranger pour une valeur de 65 millions de francs en chiffres ronds, et nous en avons seulement vendu pour 15 millions.

Nous avons acheté pour 14,343,973 francs de métiers pour l'industrie textile, tandis que nous en avons seulement vendu pour 761,388 francs.

Des machines à vapeur fixes nous en avons acheté à l'étranger pour 4,695,123 francs et nous en avons seulement vendu pour 494,861 francs.

Enfin, non seulement nous n'avons pas vendu à l'étranger une seule machine locomotive, mais nous voyons que les compagnies des chemins de fer français et peut-être aussi l'Etat en ont acheté à l'étranger pour une valeur de 18,857,104 francs. Nous voyons sur le tableau des importations qu'il en a été acheté :

En Allemagne.....	4.935.068 kilog.
En Autriche.....	4.401.822 —
En Angleterre.....	2.690.901 —

De telle sorte que pour les machines locomotives nous sommes entièrement tributaires de ces trois pays. C'est non seulement au point de vue industriel, mais aussi au point de vue stratégique une condition d'infériorité très inquiétante pour l'avenir ; il nous semble qu'avec les moyens de défense modernes les locomotives sont presque aussi nécessaires que les canons.

Telle est la situation où nous a placés l'aveugle égoïsme des patrons, ou leur incapacité, ou leur mauvais vouloir.

Pour s'excuser de leur coupable conduite et pour donner le change à l'opinion publique, ces messieurs, pour la plus grande majorité, après nous avoir exténués par une prolongation excessive de la journée de travail ; après nous avoir affamés en réduisant au plus bas le taux des salaires ; après nous avoir obligés à travailler avec un outillage et des procédés de production surannés, ils crient bien haut et sur tous les tons, que ce sont les ouvriers qui sont responsables de cette situation. C'est nous qui avons causé la ruine de l'industrie parce que nous exigeons des salaires trop élevés.

Ils disent aussi qu'il nous est facile de critiquer leur conduite, mais que nous sommes incapables de mieux faire.

Et bien, nous prétendons que nous pouvons mieux faire, et nous allons préciser au lieu de faire des récriminations.

L'on fait à Londres des machines locomotives à 1 fr. 75 le kilogramme, dans des conditions telles que les ateliers Cail, de Paris, ne peuvent pas les faire au-dessous de 2 fr. 20 le kilogramme.

Le minimum des salaires est à Londres de 0 fr. 85 l'heure pour le travail à la journée ; il est dans les ateliers Cail de 0 fr. 50.

La durée de la journée de travail est à Londres de neuf heures par jour ; elle est dans les ateliers Cail de douze à quatorze heures par jour.

Les bénéfices sont à Londres de 25 0/0 ; dans les ateliers Cail ils ont été nuls de 1875 à 1882. Nous affirmons, sans qu'on puisse nous taxer d'exagération, que nous pouvons faire à Paris ce qui se fait à Londres.

Qu'on mette à notre disposition l'outillage et les matières premières nécessaires, et l'on pourra nous juger après l'expérience.

Et, dans ce cas, la « Société professionnelle des ouvriers mécaniciens » prend les engagements suivants :

1° Nous fournirons aux compagnies des chemin de fer

français et à l'Etat toutes les machines locomotives et les tenders à 3 0/0 au-dessous des prix de construction des ateliers allemands, autrichiens et anglais;

2° Nous réduirons progressivement la journée de travail à huit heures par jour; chaque travailleur recevra la valeur intégrale du produit de son travail;

3° Nous rembourserons l'intérêt et le capital engagé dans l'outillage, les immeubles et les matières premières dans une période de trente ans.

4° Nous constituerons un fonds de réserve pour les cas d'accidents, de maladies et pour servir une pension de retraite aux travailleurs devenus vieux, et un fonds de réserve pour l'extension et le développement de l'industrie des machines;

5° Nous nous engageons, en outre, à réduire le prix des machines de manière à pouvoir les vendre aussi facilement en Allemagne, en Autriche et en Angleterre qu'en France.

La valeur de l'outillage nécessaire pour chaque travailleur mécanicien est en moyenne de 12,000 francs.

En conséquence, nous sollicitons du Parlement et du Gouvernement le vote d'un crédit de 6 millions qui nous serait avancé à titre de prêt, et qui nous permettrait de pouvoir créer une première association ouvrière de production de machines locomotives.

Il nous semble qu'au point de vue du relèvement de notre industrie et comme moyen de faire cesser l'*antagonisme* qui existe entre le travail et le capital, il y a un intérêt national de la plus haute importance à ce que notre vœu soit pris en sérieuse considération. Nous y reviendrons dans les conclusions de notre rapport pour le généraliser.

Dans la colonne n° 9 du tableau, nous voyons que le capital engagé dans l'outillage, les immeubles et les matières premières est en moyenne de 11,740 francs pour chaque travailleur des États-Unis. C'est donc cette somme qui peut être considérée comme le capital moyen nécessaire à chaque tra-

vailleur pour pouvoir créer des associations ouvrières de production. Il va de soi que dans certaines industries ce capital dépasse 22,000 francs pour chaque travailleur, tandis que dans d'autres il n'est que de 6,000 francs. Nous nous proposons si le temps nous le permet de revenir sur cette importante question, et de dresser un tableau indiquant pour chaque profession le capital moyen nécessaire à chaque travailleur pour pouvoir créer des associations ouvrières de production.

Dans la colonne n° 10 nous voyons que la part des bénéfices qui reviendrait à chaque travailleur dans le cas d'associations ouvrières, serait en France de 512 francs par an, tandis que dans le Massachusetts elle serait de 3,468 francs, à New-Jersey elle serait de 4,000 francs, et enfin pour l'ensemble des États-Unis, elle serait de 3,885 francs.

RÉSUMÉ DE LA SITUATION COMPARATIVE DE L'INDUSTRIE EN FRANCE ET AUX ÉTATS-UNIS.

Dans le tableau n° 1 nous avons comparé deux ateliers de construction de machines et d'appareils électriques de Paris avec des ateliers de professions similaires du Massachusetts et de New-Jersey.

Dans le tableau n° 2 nous avons comparé l'ensemble de toutes les industries de Paris avec l'ensemble de toutes les industries du Massachusetts et de New-Jersey ; puis enfin nous avons comparé l'ensemble de toutes les industries de la France avec l'ensemble de toutes les industries des États-Unis.

Notre démonstration est donc aussi complète que possible.

De l'ensemble de cette étude comparative, nous ne voulons quant à présent, constater et retenir qu'un seul fait parce qu'il nous paraît être le plus important et aussi le plus inquiétant pour l'avenir.

Ce seul fait, c'est l'immense différence de production entre un travailleur français et un travailleur des Etats-Unis.

Chaque travailleur des Etats-Unis produit annuellement pour une valeur commerciale de 10,494 francs en ne travaillant que neuf heures par jour et six jours par semaine, et en recevant un salaire moyen qui est double de celui de Paris et quadruple de celui de la France entière ; tandis que chaque travailleur en France ne produit que pour une valeur de 3,342 francs en travaillant de onze à douze heures par jour et le plus souvent sept jours par semaine. C'est-à-dire qu'en travaillant trois heures de moins par jour chaque travailleur américain produit trois fois plus que chaque travailleur en France.

Telle est la situation très compromise de notre industrie. Est-ce à dire qu'il y ait à désespérer ? Non, nous ne le pensons pas.

Nous sommes au contraire de ceux qui sont convaincus qu'avec nos institutions républicaines et démocratiques, ce n'est qu'une affaire de temps pour nous relever, mais en même temps nous devons en signaler les causes, en indiquer les remèdes et faire tous nos efforts pour obtenir les réformes nécessaires.

Quelles sont donc les causes de cette immense infériorité dans la production industrielle en France ?

Suivant nous il y a trois causes principales et un certain nombre de causes secondaires qui doivent tout particulièrement attirer notre attention.

Les trois causes principales sont :

1° L'excès de prolongation de la journée de travail dans les ateliers et les manufactures ;

2° L'insuffisance des salaires ou le prix trop élevé des choses nécessaires pour vivre.

3° L'outillage des ateliers et des manufactures qui est inférieur ou incomplet, et qui n'est pas assez souvent renouvelé pour être maintenu à la hauteur des inventions et des perfectionnements journaliers.

Parmi les causes secondaires, signalons : les tarifs de douanes qui pèsent sur les matières premières et sur certains objets nécessaires à l'industrie ; les droits prohibitifs, excepté dans le cas d'industries naissantes qui ont besoin d'être protégées pendant la période de développement ; les tarifs de chemins de fer trop élevés et l'insuffisance de la vitesse pour le transport des marchandises ; l'insuffisance de notre outillage national, tel que chemins de fer, marine marchande, ports et comptoirs, les moyens d'embarquement et de débarquement ; les télégraphes ; la nécessité d'étendre nos relations commerciales avec nos colonies et les nations étrangères.

Dans les conclusions de notre rapport, nous indiquerons les voies et moyens et les réformes nécessaires pour relever notre industrie nationale et pour nous mettre en état de lutter favorablement contre la concurrence étrangère.

Nous allons maintenant comparer la situation des ouvriers d'Amsterdam, des ouvriers de Paris, des ouvriers du Massachusetts et des ouvriers de Londres.

CHAPITRE II

Situation comparative des ouvriers hollandais, des ouvriers français des ouvriers américains et des ouvriers anglais.

Dans ce travail, nous n'avons pas l'intention d'examiner toutes les conditions qui peuvent augmenter le bien-être intellectuel et moral des travailleurs et de leur famille. Étant donnée la situation économique de salariés dans laquelle nous nous trouvons actuellement, nous nous proposons tout simplement d'examiner les conditions principales qui concourent à augmenter notre « bien-être matériel » ainsi que le bien-être de ceux qui sont à notre charge : conditions qui concourent également dans un rapport correspondant à « la prospérité et au développement industriel de notre pays ».

Pour cela, nous allons exposer, à l'aide de nos renseignements personnels et à l'aide de statistiques officielles, la situation des ouvriers d'Amsterdam (1), celle des ouvriers de Paris, celle des ouvriers des États-Unis et celle des ouvriers de Londres. Puis, finalement, nous comparerons la situation respective des ouvriers de ces différents pays.

Pour comparer la situation matérielle des travailleurs des quatre pays ci-dessus, il ne suffit pas seulement de connaître le taux de leurs salaires respectifs. Considéré isolément, le salaire n'indique rien en ce qui concerne le plus ou

(1) *Staatkundig en Staathuishoudkundig*, voor 1883. Amsterdam, Johannes Muller. — *Neerlands vloot reederijen*, 1883. Rotterdam, P.-M. Bazendijk.

le moins de bien-être des ouvriers et des employés de différents pays. Ce qui est important, et ce qu'il ne faut pas perdre de vue, c'est de savoir ce que « l'on peut acheter avec ce salaire », c'est-à-dire connaître, *le pouvoir d'achat du salaire*. La connaissance du prix au détail des choses nécessaires à l'existence est donc absolument indispensable, c'est pourquoi nous avons cru devoir en dresser la statistique dans la mesure de nos moyens.

Outre les deux conditions ci-dessus, il y en a une troisième à laquelle nous attachons la plus grande importance, *c'est la durée de la journée de travail*, et une quatrième d'un ordre plus secondaire.

Ainsi, nous estimons qu'il y a quatre conditions principales qui indiquent l'état de notre bien-être, et toutes les quatre concourent séparément et simultanément à l'augmenter, comme à augmenter la prospérité nationale.

Ces quatre conditions sont les suivantes :

- 1° La durée de la journée de travail ;
- 2° Le taux des salaires ;
- 3° Les prix au détail des choses nécessaires pour vivre ;
- 4° La somme des impôts directs et indirects payés annuellement.

N'ayant pas eu le temps de nous procurer les renseignements complets sur les impôts, nous n'avons pu faire entrer cette condition dans notre étude comparative.

En ce qui concerne les trois autres conditions ci-dessus, nous les avons déjà développées dans la partie industrielle de notre rapport, où nous traitons la question « *de l'outillage et des moyens de production de la grande industrie moderne* », ainsi que dans la partie économique, où nous traitons « *de la situation comparative de l'industrie en Hollande, en France et aux Etats-Unis* ». Nous croyons, néanmoins, qu'il soit nécessaire d'y revenir ici. Mais avant de commencer notre exposé, qu'il nous soit permis de rappeler les faits suivants que nous avons prouvés en nous appuyant sur des documents officiels :

« C'est que chaque travailleur des Etats-Unis produit annuellement pour une valeur commerciale de 10,194 francs
« en ne travaillant que neuf heures par jour et en recevant
« un salaire qui est plus de deux fois plus élevé que le nôtre, tandis qu'en France, chaque travailleur ne produit
« que pour une valeur de 3,342 francs en travaillant de
« onze à douze heures par jour. »

— Que ce sont les pays tels que l'Angleterre et les Etats-Unis, où les ouvriers ne travaillent qu'une moyenne de neuf heures par jour ou cinquante-quatre heures par semaine, qui sont nos plus redoutables concurrents, non seulement sur tous les marchés du monde entier, mais aussi sur nos propres marchés en France et dans nos colonies.

— Enfin, que c'est à la prolongation excessive de la journée de travail qu'est due la situation très inquiétante de notre industrie, et aussi à l'insuffisance des salaires et de l'outillage.

En présence de ces faits, les creuses déclamations des conservateurs routiniers ou de parti pris contre la réduction légale de la journée de travail et contre toute réforme économique ne devraient plus trouver aucun crédit devant les électeurs ni au Parlement. Il nous semble qu'il y a un intérêt national de la plus haute importance à ce que la législation intervienne : 1° pour rétablir la liberté d'association et de coalition en matière économique; 2° pour limiter et réduire légalement la durée de la journée de travail; 3° pour favoriser par des avances de fonds la création d'associations ouvrières de production.

A défaut de l'initiative parlementaire, c'est à nous d'en prendre l'initiative en nous organisant solidement et en payant régulièrement une cotisation suffisante. (Voir nos conclusions.)

DURÉE DE LA JOURNÉE DE TRAVAIL ET TAUX DES SALAIRES
A AMSTERDAM EN 1883.

Pendant notre séjour à Amsterdam, nous avons visité l'immense chantier où l'on construit actuellement la nouvelle Bourse, près du « Dam », il y avait environ 500 ouvriers occupés à battre les pilotis, à tailler la pierre et à faire les terrassements. Nous avons, en outre, visité deux ateliers de construction de navires et de machines; l'un de ces ateliers, « la fabrique royale de machines à vapeur et autres », est le plus grand du royaume des Pays-Bas, il occupe annuellement 2,000 ouvriers; l'autre, l'atelier de MM. Jonker et fils.

Il résulte des renseignements que nous avons obtenus des ouvriers eux-mêmes que la durée de la journée de travail ordinaire est de onze heures et demie. Voici comment le temps de travail et les temps de repos sont répartis : De six heures du matin à huit heures et demie, travail; de huit heures et demie à neuf heures, repos pour prendre le thé ou le café; de neuf heures à midi, travail; de midi à deux heures, repos pour dîner; de deux heures à cinq heures et demie, travail; de cinq heures et demie à six heures, repos pour prendre le thé ou la bière; de six heures à huit heures et demie, travail. C'est l'heure à laquelle se termine la journée ordinaire quand il n'y a pas d'heures supplémentaires. Ajoutons que les heures supplémentaires ne sont pas payées à un taux plus élevé que celles de la journée.

En ce qui concerne les salaires, le tableau ci-après indique le taux de près de 3,000 ouvriers employés dans diverses industries.

SALAIRES DES OUVRIERS D'AMSTERDAM EN 1883

PROFESSIONS	SALAIRES MOYENS à l'heure.
Tailleurs de pierres	0 fr. 55
Modeleurs	0 45
Monteurs mécaniciens	0 40
Charpentiers de marine	0 40
Ajusteurs et tourneurs mécaniciens	0 37
Forgerons	0 37
Plâtriers	0 38
Briquetiers	0 35
Chaudronniers en fer et en cuivre	0 40
Fondeurs et mouleurs	0 35
Conducteurs de machines et machines-outils	0 32
Aides	0 28
TAUX MOYEN DU SALAIRE A L'HEURE....	0 fr. 38

Ainsi, d'après ce tableau, nous voyons que le salaire maximum pour le travail à l'heure est de 0 fr. 55 ; le salaire minimum est de 0 fr. 28 et le salaire moyen de 0 fr. 38.

Le salaire des femmes à Amsterdam ne dépasse pas la moitié du salaire des hommes.

Pour le travail aux pièces ou à la tâche le salaire des hommes comme celui des femmes est presque toujours le double du travail à la journée.

Il y a un jour complet de repos chaque semaine, ce n'est que dans des cas tout à fait exceptionnels qu'on travaille le dimanche dans les Pays-Bas.

Les heures supplémentaires sont rarement payées à un taux plus élevé que les heures de la journée.

La paye se fait généralement toutes les semaines.

DURÉE DE LA JOURNÉE DE TRAVAIL DANS LES ATELIERS ET LES
MANUFACTURES A PARIS

En ce qui concerne la durée de la journée de travail pour les adultes dans les ateliers et les manufactures de Paris, il n'existe aucun renseignement statistique officiel que nous sachions. Sous prétexte d'une prétendue « Liberté de travail » (liberté qui n'existe pas pour les ouvriers, car outre que nous sommes condamnés à l'isolement, nous ne sommes pas libres de refuser les conditions d'un patron, si dures soient-elles, lorsqu'il n'y a pas de pain à la maison), on a, non seulement refusé de limiter légalement la durée du temps de travail, mais on nous a mis dans l'impossibilité de pouvoir la limiter nous-mêmes et d'en empêcher la prolongation excessive; pour cela, on a supprimé la liberté d'association et de coalition en matière économique.

Tous les gouvernements qui se sont succédé en France depuis la fin du siècle dernier jusqu'aujourd'hui, se sont refusés en fait à intervenir légalement dans la réglementation de la durée de la journée de travail; ils se sont même abstenus de faire dresser la statistique des heures excessives pendant lesquelles nous sommes condamnés à un travail sans relâche. En présence des protestations isolées et des tentatives de grèves, les meneurs des ouvriers ont été emprisonnés et l'armée a été mise à la disposition des meneurs des patrons. Par cette coupable conduite, les hommes d'État ont provoqué nos guerres civiles périodiques; ils ont sacrifié la prospérité nationale et causé nos désastres politiques et industriels. Et cela dans un but inavouable, aussi égoïste qu'antidémocratique, dans le but d'arrêter et d'étouffer le développement intellectuel de la classe ouvrière et pour assurer la prépondérance de la classe capitaliste.

Et c'est nous qu'on accuse d'exiger des salaires trop élevés, nous protestons : à chacun la responsabilité de ses fautes.

Nous savons bien qu'il s'est trouvé des hommes de cœur,

animés de sentiments sincèrement démocratiques, qui ont lutté, et d'autres qui luttent encore contre une politique aussi étroite et aussi désastreuse, mais ils ont été impuissants, c'est la politique égoïste et de défiance qui a prévalu jusqu'ici. Ce dont nous avons le plus besoin en France maintenant que nous avons la république comme forme politique de gouvernement, ce sont des « réformes économiques et sociales ». Pense-t-on que la majorité de nos législateurs s'en préoccupent. Non ; ils se gardent bien de faire la moindre agitation à cet égard. Ce qui les passionne ce sont des réformes politiques rien que des questions de politique abstraite, des questions de personnalité, de rivalité ou de clocher.

La loi du 9 septembre, votée sous la République de 1848, avait bien en principe limité la journée de travail pour les adultes à douze heures sur vingt-quatre heures, pour le travail aux pièces comme pour le travail à la journée, mais on a trouvé moyen d'enterrer cette loi d'intérêt général. Elle est restée lettre morte.

En 1884, après dix années de république, le gouvernement et la majorité de la Chambre des députés ont repoussé la loi des dix heures de travail effectif par jour, et six jours par semaine. Pour la combattre, le principal argument des adversaires des dix heures, et en particulier celui du gouvernement, n'était plus l'atteinte portée à la « liberté du travail », ils prétendaient que la réduction des heures de travail entraînerait une réduction correspondante dans la production et aussi une réduction des salaires. C'est précisément le contraire qui est la vérité. Ceût été une augmentation de salaire et en même temps une augmentation dans la production journalière mais dans un rapport beaucoup plus considérable.

Dire qu'en limitant la journée de travail effectif à dix heures il en serait résulté une diminution de la production journalière, c'est une allégation purement fantaisiste que rien ne justifie, ni la théorie, ni la pratique. En théorie, il suffit de consulter un traité de mécanique quelconque sur le travail

des moteurs animés, on y trouvera, d'après les résultats de nombreuses expériences : « 1° que pour obtenir le maximum de travail journalier d'un homme de force moyenne, la durée de travail effectif ne doit pas dépasser huit heures sur vingt-quatre heures avec une journée de repos au moins tous les six jours ; 2° que les hommes et les animaux qui développent la plus grande somme de travail journalier sont ceux dont la durée du travail se rapproche le plus de la limite de huit heures sur vingt-quatre heures avec un jour de repos régulier tous les six jours. En pratique nous avons prouvé en comparant la production de deux des plus grandes nations industrielles d'Europe et d'Amérique, et à l'aide de documents officiels, le fait suivant, qui est indiscutable : « Un ouvrier aux Etats-Unis, en travaillant neuf heures par jour et six jours par semaine, avec un salaire moyen de 1 fr. 15 par heure, produit trois fois plus qu'un ouvrier en France qui travaille douze heures par jour. Le taux des bénéfices et de l'intérêt est aux Etats-Unis de 38 0/0, tandis qu'en France il n'est que de 10 fr. 50 0/0. Il n'y a pas de raison pour que les ouvriers en France n'arrivent pas au même résultat, il suffit pour cela que nous soyons placés dans les mêmes conditions que les ouvriers des Etats-Unis.

Quand à réduire les salaires, il ne faut pas y penser. En limitant légalement la durée du travail à dix heures par jour et à six jours par semaine, la somme des salaires à recevoir annuellement doit rester la même. Depuis bientôt un siècle qu'on a supprimé la liberté d'association et de coalition en matière économique, les salaires, pour une journée de dix heures, de onze heures et de dix-huit heures ont toujours été de beaucoup au-dessous de l'élévation du prix des choses nécessaires pour vivre, conséquemment ils ne peuvent pas être réduits. Chaque fois qu'en Angleterre et aux Etats-Unis on a réduit la durée de la journée de travail, les salaires n'ont pas été réduits et cependant le taux en a toujours été de beaucoup plus élevé qu'en France. A part quelques rétrogrades, nous ne pensons pas qu'un seul patron, animé du

sens commun le plus ordinaire, voulût nous faire travailler le ventre vide, le but serait entièrement manqué. Pour obtenir le maximum de travail dans le minimum de temps, l'ouvrier et ceux qui sont à sa charge doivent être bien nourris, bien logés et bien vêtus. On prétend qu'avec les procédés de la grande industrie, avec le machinisme moderne, les travailleurs fatiguent moins qu'autrefois. C'est là une grave erreur qui provient de ce que l'on ne tient pas compte de la vitesse et de l'intensité du travail mécanique, qui nécessite une intensité correspondante du travail humain. Nous estimons qu'il y a une aussi grande dépense de force musculaire, mais il y a une plus grande dépense de force nerveuse ou intellectuelle ; il faut agir avec une plus grande vitesse et une attention constante et continue. Il est impossible, pour l'homme le plus robuste, de pouvoir supporter une telle fatigue pendant dix heures sans être atteint d'anémie ou sans être épuisé pour le reste de son existence.

Nous conseillons l'expérience suivante à ceux qui prétendent qu'on fatigue moins avec les moyens de production modernes.

Il y a une machine-outil qui est maintenant répandue dans presque toutes les familles, c'est la machine à coudre.

Qu'ils essaient de fournir à cette machine toute l'étoffe qu'elle peut coudre dans une journée de dix heures seulement. Nous prédisons à l'homme le plus robuste, que cette machine reçoive son mouvement du pied ou d'un moteur, qu'avant trois mois, s'il persiste, il fera une maladie dont il ne relèvera pas ; s'il s'en guérit, cette maladie le préviendra qu'il doit travailler moins de dix heures avec une telle intensité, ou, qu'il doit faire comme dans les ateliers, laisser la machine tourner à vide, flâner ou « faire des heures » sans se préoccuper du résultat.

Presque tous les travailleurs ont observé que, dans les sept à huit premières heures de la journée, on peut développer le maximum de travail journalier.

Comme nous le verrons dans le chapitre troisième, le gou-

vernement des Etats-Unis et le Parlement britannique ont réduit et réglementé légalement la durée de la journée de travail : le premier, à huit heures par jour, ou quarante-huit heures par semaine, depuis 1868, dans tous les ateliers et arsenaux de l'Union (*The national eight hours*); le second, depuis 1804, l'a réduite progressivement à cinquante-six heures et demie par semaine, dans tous les ateliers de la grande et de la petite industrie (*The factory act extension et The workshop regulation act*). Ajoutons que les Trades-Union l'ont réduite de cinquante-quatre à quarante-huit heures par la grève.

N'y a-t-il pas de quoi se sentir humilié quand on pense que dans la monarchique Angleterre on ne travaille plus, en réalité, que de quarante-huit à cinquante-six heures et demie par semaine, tandis que dans la France républicaine, des enfants, des jeunes personnes, des ouvrières et des ouvriers sont encore en ce moment écrasés physiquement, intellectuellement et moralement par dix-huit heures de travail par jour, ou de cent dix à cent vingt-quatre heures par semaine.

La réduction des heures de travail est donc d'une nécessité absolue, à quelque point de vue qu'on l'envisage.

C'est une réforme qui s'impose et *sans aucune réduction de salaire*.

Nous soulignons tout particulièrement cette dernière phrase pour répondre à M. le sous-secrétaire du gouvernement, qui affirmait à la Chambre des députés, séance du 26 mars 1881 : « La réduction de la durée de la journée de travail entraîne « nécessairement la réduction du salaire et la réduction de « la production. On ne peut par une loi prescrire aux chefs « d'ateliers de payer le même salaire pour dix heures que « pour douze heures. »

Ces affirmations sont entièrement contraires à la vérité et à tous les précédents.

En ce qui concerne la réduction de la production, notre étude comparative de la production industrielle en France et

aux Etats-Unis prouve que la réduction des heures de travail entraîne au contraire un accroissement considérable de la production.

Dans aucun cas, ni dans aucun des deux grands pays qui nous ont devancé pour cette réforme, la réduction des heures de travail n'a donné lieu à une réduction de salaire dans l'industrie privée.

Si, comme le prétend M. Girerd, « le gouvernement ne peut « par une loi prescrire aux chefs d'ateliers de payer le même « salaire pour dix heures que pour douze heures », nous pensons que le gouvernement a le pouvoir et le devoir de le faire pour le travail dans les ateliers, chantiers, manufactures et arsenaux de l'Etat, ainsi que pour tous les travaux publics exécutés par des particuliers pour le compte de l'Etat, du département et des communes. Non seulement il n'y a aucun argument admissible pour que le salaire soit réduit, mais il y en a un très puissant pour qu'il soit augmenté après une courte période de transition.

Depuis bientôt un siècle qu'on a supprimé en France la liberté d'association et de coalition en matière économique, les ouvriers ont eu les mains et les pieds liés, les syndicats ne pouvant ni subsister, ni se développer, les grèves étaient une protestation, mais elles étaient impuissantes pour réagir contre la toute-puissance des patrons et capitalistes, de sorte que pour une journée de dix, de onze, de douze ou de dix-huit heures le salaire a été réduit au-dessous du nécessaire. Le patron qui voudrait réduire ce salaire déjà insuffisant manquerait le but qu'il se propose et qui est celui d'obtenir d'un ouvrier le maximum de travail dans le minimum de temps.

Nous pensons même que le salaire pourra et devra être augmenté. En effet, puisque nous avons démontré qu'un ouvrier des Etats-Unis, en travaillant une moyenne de huit à neuf heures par jour et six jours par semaine produit trois fois plus qu'un ouvrier français qui travaille encore de dix à dix-huit heures par jour.

Il n'y a pas de raison pour que nous n'obtenions pas le même résultat; il suffit pour cela que nous soyons placés dans les mêmes conditions de bien-être, c'est-à-dire qu'on limite légalement la journée de travail à huit ou neuf heures, et, dans ce cas, les bénéfices, qui ne sont actuellement que de 14 0/0, monteront, comme aux États-Unis, à 33 0/0; ils seront donc trois fois plus élevés qu'aujourd'hui; c'est de cette augmentation de bénéfice que nous revendiquerons notre part. Au gouvernement à donner l'exemple dans les ateliers, chantiers, manufactures et arsenaux de l'État.

Outre l'augmentation considérable de la puissance productive de notre pays, la limitation légale de la journée de travail améliorera immédiatement la situation de tous les travailleurs, c'est pourquoi nous plaçons cette importante réforme en tête de nos desiderata.

C'est surtout à ce double point de vue que cette question ne peut plus être abandonnée à l'arbitraire des patrons ni à l'arbitraire des ouvriers. L'intérêt national nous paraît de beaucoup supérieur à l'intérêt privé, c'est pourquoi nous demandons que le gouvernement et nos législateurs républicains interviennent pour limiter légalement la durée de la journée de travail.

Dans nos conclusions nous formulerons un projet de loi qui permettrait d'effectuer progressivement cette importante réforme, d'un intérêt national, sans léser aucun des intérêts privés des deux facteurs de la production.

On a encore opposé deux objections toutes spécieuses en ce qui concerne les repos.

L'État ne peut pas rendre le repos obligatoire, ni après dix heures de travail, ni le dimanche. Les patrons, disent les partisans du travail sans repos et sans limite, doivent pouvoir faire travailler aussi longtemps qu'il leur plaît; les ouvriers doivent pouvoir travailler quand les intérêts du patron l'exigent.

Quant à nous, ouvriers, nous pensons que l'État a non seulement le droit, mais qu'il a le devoir de rendre le repos

obligatoire et d'empêcher que patrons et ouvriers abusent de la force de travail du moment qu'il y a un intérêt social supérieur à l'intérêt personnel. L'Etat intervient pour protéger la propriété du riche. Pourquoi l'Etat n'interviendrait-il pas pour protéger le travail qui est la propriété du pauvre ?

Pourquoi un patron aurait-il le droit de réduire la production nationale, de détruire ou d'abréger l'existence de milliers de travailleurs en prolongeant d'une manière excessive la durée du travail ? A cette dernière question, l'unique réponse est celle-ci : mais cela ne se fait pas, le patron n'a aucun intérêt à surmener ses ouvriers. Cela se fait depuis bientôt un siècle. Le patron trouve qu'il a un intérêt personnel à faire cet odieux métier, parce que l'ouvrier ne lui coûte rien, il n'a pas à l'acheter comme on achète un cheval. Lorsque cet ouvrier est épuisé, il le met à la porte et il le remplace par un plus jeune ou un plus vigoureux. Mais cet homme épuisé, qui ne peut plus remplir une journée de travail, reste à la charge de la nation. L'Etat est intervenu en rendant le service militaire obligatoire, en rendant l'enseignement obligatoire, etc., parce qu'il y avait assurément un intérêt supérieur à l'intérêt privé. Pour la même raison, il y a un intérêt social supérieur à rendre le repos obligatoire après huit ou dix heures de travail effectif. Du moment qu'il est prouvé que l'on peut produire trois fois plus dans neuf heures que l'on ne produit dans douze heures, l'objection économique disparaît entièrement.

Sans doute, *quand un cas spécial l'exige, par exemple*, pour livrer une commande à temps, nous ne nous opposons pas pour une courte période à faire quelques heures supplémentaires, mais à une condition, c'est que les heures supplémentaires faites après la journée légale seront payées double. C'est une garantie pour nous que les patrons n'en abuseront pas pour réduire le taux des salaires et prolonger la journée de travail.

Les heures supplémentaires faites après la journée normale de travail diminuent le salaire de l'ouvrier comme elles diminuent la production et les bénéfices du patron.

Nous définissons une *journée normale de travail*, celle dont la durée est de huit heures par jour et de quarante-huit heures par semaine, avec une journée complète de repos tous les six jours.

D'après les partisans du *travail sans limite légale*, les heures de travail supplémentaires, c'est-à-dire celles qui sont faites après une journée normale de travail et les jours de repos auraient pour objet d'augmenter la production et les bénéfices. Pour justifier ce funeste préjugé, ils s'efforcent de nous faire croire que c'est aussi pour nous, ouvriers, un moyen d'augmenter le salaire.

Nous avons prouvé, avec une surabondance de faits, dans notre étude comparative de la production en France et aux États-Unis, chapitre premier, que c'est précisément le contraire qui est la vérité; nous avons montré, dans le tableau n° 1, page 50, et n° 2, page 62, avec quelle rapidité décroît la production journalière et, conséquemment, les bénéfices à mesure que l'on prolonge la durée de la journée de travail au delà de huit heures par jour.

Il nous reste maintenant à montrer que, dans aucun cas, les heures supplémentaires n'augmentent les salaires, que c'est, au contraire, une cause de diminution de salaire pour l'ouvrier.

Nous savons qu'il y a des ouvriers comme des patrons, guidés par les mêmes préjugés, par la même ignorance des faits économiques les plus élémentaires; ajoutons même que ce sont ceux qui, parmi nous, ont le plus grand désir de devenir patron et qui le deviennent s'ils sont favorisés par le hasard de la fortune, parce qu'ils n'en comprennent ni les difficultés économiques, ni les difficultés sociales contemporaines.

A cette catégorie se joignent ceux qui sont animés d'un

instinct égoïste et étroit, dépourvus de tous sentiments élevés et de solidarité, aussi paresseux que peu intelligents, croyant à tout et ne croyant à rien, ils gaspillent leur santé avec la même aisance qu'ils sacrifient les intérêts professionnels communs comme l'intérêt général.

Mais il y en a d'autres, et c'est la grande majorité, qui se sont laissé entraîner par cette apparente augmentation de salaire, c'est à ceux-là que nous nous adressons.

Si l'on considère un cas exceptionnel par exemple, deux heures supplémentaires dans une semaine, le salaire que nous recevons pour cette prolongation de la journée de travail à toutes les apparences trompeuses d'une augmentation. Mais si l'exception devient le cas général, et c'est ce qui arrive, on commence par faire deux heures en plus dans une semaine, puis pour diminuer progressivement le taux du salaire, le patron fait faire deux heures en plus chaque jour, puis il y ajoute ensuite la demi-journée du dimanche et enfin la journée entière. La seule chose que considère le patron pour régler le salaire, c'est la somme qui est indispensable chaque semaine pour que l'ouvrier ne puisse pas mourir de faim. Or, si l'usage et les besoins ont déterminé que dans telle localité, 2 francs par jour ou 14 francs par semaine sont suffisants, le patron fixe le taux du salaire à l'heure de manière qu'à la fin de la semaine la somme à recevoir par l'ouvrier soit de 14 francs, que ce soit pour une journée de dix heures, de douze heures ou de dix-huit heures, la somme reste la même. Tel est le résultat final des heures supplémentaires.

Maintenant, qu'on observe le résultat pendant une semaine, pendant un mois ou une année, si l'on compare la somme de cet excédent de recettes avec la somme des dépenses de toutes sortes occasionnées par les heures supplémentaires, on trouve que la somme des dépenses est de beaucoup supérieure à celle des recettes, abstraction faite de l'immense fatigue en plus. On est alors convaincu que cette prétendue augmentation est, en réalité, une diminution de salaire.

Dans la plupart des ateliers où l'on peut se procurer des aliments cet excédent de salaire est dépensé, tout ou en partie avant la fin de la journée. Sans doute il y a quelques exceptions, mais, nous le répétons, ceux qui se privent dans ce cas font naïvement des économies pour quand ils seront morts, car ils ruinent leur santé et abrègent leur existence.

Il est absolument nécessaire de boire et de manger, non seulement au point de vue hygiénique, mais aussi pour surexciter artificiellement nos forces, pour dissiper nos maux d'estomac et l'ennui. Ce n'est pas avec l'intention de travailler qu'on revient à l'atelier, on ne le peut plus, qu'on le veuille ou non ; c'est tout simplement pour faire acte de présence, ou bien, suivant l'expression consacrée, « pour faire des heures. »

Cette nécessité de prendre des aliments surexcitants est tellement reconnue qu'un très grand nombre de patrons et de directeurs les fournissent eux-mêmes.

La législation britannique sur le travail dans les ateliers et les manufactures prescrit qu'on ne doit pas travailler plus de quatre heures de suite sans sortir en dehors des ateliers pour se reposer et prendre de la nourriture.

La plupart de nos établissements industriels, entre autres les établissements Cail et C^e, moins scrupuleux, supposent que nous pouvons bien doubler ce temps de travail sans repos, sans nourriture et sans renouveler l'air de nos poulmons, c'est ce qui a lieu pendant la seconde partie de la journée, qui commence à midi et finit à huit heures du soir.

Aussi est-on à peine sorti de l'atelier, que c'est chez le marchand de vin qu'on va apaiser les angoisses dont on souffre. On rentre à la maison vers neuf à dix heures du soir exténué de fatigue, on s'endort sans même pouvoir se nettoyer. Le lendemain on ne peut s'éveiller à l'heure, on perd du temps et l'on rentre à l'atelier aussi fatigué que la veille. Si l'on persiste à travailler dans un tel état de lassitude, on l'on tombe malade ou l'intensité de notre travail devient voisine de celle de l'escargot.

Enfin, nous savons en outre que notre salaire est soumis à

toutes les oscillations et à toutes les incertitudes de l'anarchie économique de « l'offre et de la demande », qui le ramène toujours, d'après J.-B. Say, au strict nécessaire.

« Le salaire, dit-il, dans tous les pays, ne s'élève guère au delà de ce qui est rigoureusement nécessaire pour vivre et pour que le nombre des ouvriers s'élève toujours au nombre de la demande qui en est faite (1). »

Ainsi, quelle que soit la quantité de travail développée dans un jour, quelle que soit la durée de la journée de travail, le salaire d'un ouvrier ne s'élèvera jamais guère au delà de ce qui est rigoureusement nécessaire pour vivre. C'est-à-dire que pour une journée de huit heures comme de dix-huit heures, le salaire reste fatalement le même dans les deux cas ; mais ce qu'il faut remarquer, c'est que, dans le dernier cas, le salaire d'une heure de travail est moitié moindre.

C'est ce qui existe dans les ateliers Cail et C^e depuis 1858 ; les salaires sont restés stationnaires à 50 centimes de l'heure ou 5 francs pour dix heures. Dans la plupart des autres ateliers de Paris le salaire s'est élevé à 80 centimes de l'heure, ou 8 francs pour dix heures.

Il en résulte que seize heures de travail dans les ateliers Cail ne valent que dix heures dans les autres ateliers. Les heures supplémentaires, dans ce cas, sont donc en réalité une diminution de 40 0/0 sur le salaire.

Repos obligatoire d'un jour complet par semaine.

La deuxième objection porte contre le repos obligatoire d'un jour par semaine. « Le repos complet d'un jour après six jours de travail ne peut pas être rendu obligatoire par l'Etat, ce serait remettre en vigueur la loi de 1814 sur le repos du dimanche. »

La loi de 1814 n'avait pas seulement pour objet de rendre obligatoire le repos du dimanche, elle avait surtout pour objet d'obliger les ouvriers à se rendre à l'Eglise pour

(1) *Traité d'économie politique*, par Jean-Baptiste Say, pages 366, 367.

assister aux cérémonies religieuses. Dans presque tous les établissements qui étaient sous l'influence du clergé, les ouvriers qui ne fréquentaient pas l'église furent mal menés et renvoyés. Bien que cette loi soit abrogée depuis 1880, les choses ne se passent pas autrement sous l'administration des Chaux et C^e, comme l'a révélé le procès de Monceau-les-Mines. Telles sont les raisons qui ont rendu cette loi salubre aussi odieuse qu'impopulaire.

A part la question très respectable des relations sociales établies et des habitudes contractées, nous ne voyons aucune raison pour ou contre le choix du dimanche comme jour de repos périodique. Ce que nous considérons comme une nécessité absolument indispensable, c'est d'avoir au moins un jour tout entier de repos après six journées de travail.

La loi du Décalogue, n'avait fait que reconnaître cette nécessité d'un repos le septième jour en lui donnant ainsi une sanction religieuse. Mais ce n'est pas dans les prescriptions des rabbins ni dans celles des prêtres que nous chercherons quel doit être le temps de repos nécessaire. C'est par leurs exigences et leur intolérance que les religions ont fait prendre en haine cette loi salubre qui nous apparaît comme une des premières conquêtes des travailleurs dans l'antiquité.

Si bien constitué que soit un ouvrier, s'il travaille sans relâche, il s'affaiblit et gagne des infirmités; il produit moins, et moins bien. Comme les heures supplémentaires, la suppression du repos du dimanche en produisant sur notre santé des effets pernicieux, réduit l'intensité du travail et conséquemment diminue les bénéfices. Nous croyons que le repos du dimanche est indispensable, pour tous ceux qui travaillent, mais il l'est, à plus forte raison, pour nous qui sommes entassés dans des ateliers insalubres, exposés à la chaleur et à l'action dangereuse des machines, dans un milieu où notre attention doit être constamment soutenue, d'où il en résulte pour nous une grande dépense de force musculaire et cérébrale.

Sans doute, le repos n'implique pas l'inaction absolue,

Pour l'ouvrier qui est debout toute la journée, le repos c'est d'être assis, de lire, d'écrire, etc... Pour celui qui travaille assis, le repos c'est la promenade, des exercices gymnastiques, etc...

Dans son rapport sur la journée de travail dans les ateliers et les manufactures de Paris, la Chambre de commerce a, en 1860, constaté les faits suivants :

Sur 101,171 établissements recensés, il y en avait seulement 6,929 où l'ouvrier était présent moins de douze heures ; dans 37,016 il était présent pendant douze heures ; dans 37,216 il était présent plus de douze heures ; dans 19,963 il n'y avait pas de limites d'heures. La Chambre de commerce dit qu'il faut en déduire la durée des repas, et elle conclut à une moyenne de dix heures de travail par jour à Paris.

Il est d'usage à Paris, dans tous les ateliers et manufactures où l'on travaille effectivement de dix heures à douze heures par jour, de diviser la journée en deux parties seulement et d'accorder une seule heure, rarement une heure et demie, pour un repas unique. Ce serait donc, d'après les données ci-dessus, pour 4,400 ateliers, une moyenne de dix heures et demie à onze heures de travail effectif par jour, et pour les 37,000 autres ateliers une moyenne de onze à douze heures. Nous ne croyons donc pas exagérer en disant, contrairement à la Chambre de commerce, que, pour Paris, on a :

Durée moyenne de la journée de travail : onze heures.

Dans le rapport parlementaire concernant la durée du temps de travail dans les ateliers et les fabriques en 1881, M. Richard Waddington, rapporteur de la commission, a pu constater, d'après les rapports des inspecteurs des ateliers, que, dans certaines régions de la France, les industriels faisaient travailler jusqu'à treize et quatorze et même dix-huit heures par jour ; ce dernier cas s'est produit dans les filatures de laine de Fourmies, Anor et Trélon (département du Nord).

« Il y a, dit-il, environ 63 0/0 de femmes et d'enfants employés dans nos usines et manufactures. C'est surtout où les femmes sont en nombre que la durée du travail est la plus prolongée. »

Le rapport concluait ainsi :

« Le travail effectif dans les ateliers et les manufactures
« ne devra pas excéder dix heures par jour et six jours par
« semaine. Que le travail de nuit soit interdit aux femmes
« là où il est autorisé pour les hommes, et que les hommes
« n'y soient astreints qu'exceptionnellement, c'est-à-dire en
« raison de la nature des industries ou pour cause de force
« majeure. »

Ces conclusions furent mises sous forme de projet de loi et longuement discutées à la Chambre des députés. Ce projet de réforme économique, qui avait l'immense avantage d'être un premier pas vers le relèvement de notre industrie, et qui, en même temps, tendait à améliorer la condition matérielle de la classe ouvrière en France, eut le même sort que tous ses devanciers depuis bientôt un siècle. Il fut repoussé à une très forte majorité dans la séance du 29 mars 1881. Sur 431 votants, il y eut 318 voix contre le projet et 133 voix pour. Naturellement le Sénat rejeta la loi des onze heures.

En présence de ce vote, c'est la majorité républicaine de la Chambre des députés que nous considérons comme responsable des actes de tous ceux qui, après avoir tout sacrifié, après avoir combattu et souffert pour la République, s'insurgent maintenant contre elle. Il y a quatorze ans qu'ils attendent en vain, et les réformes économiques et sociales les plus anodines comme les plus importantes sont constamment ajournées.

Nous nous faisons un devoir de citer les noms des membres qui eurent le courage d'appuyer à la tribune cette loi aussi nécessaire que démocratique. Ce sont : MM. Richard Waddington, rapporteur ; Martin Nadaud, Charles Floquet, Vilain, Louis Blanc, Lucien Dautresme, Pierre Legrand et Diancourt.

Puisque nos législateurs refusent d'intervenir pour limiter et réduire légalement la durée de la journée de travail, c'est à nous d'aviser pour l'obtenir par les moyens qui nous paraîtront les plus convenables ; nous y reviendrons dans nos conclusions.

TAUX MOYEN DES SALAIRES ORDINAIRES A PARIS

C'est à la statistique officielle publiée en 1882 que nous empruntons les chiffres qui vont suivre (1).

Bien que la statistique des salaires soit un des renseignements les plus importants pour avoir une connaissance exacte des rapports entre le travail et le capital, ainsi que pour pouvoir apprécier le bien-être matériel de l'ouvrier, ce travail n'a encore été fait que deux fois en France et d'une manière très incomplète.

Ces deux statistiques des salaires ont été dressées l'une en 1853, et l'autre en 1879. C'est d'après la constatation des mœurs des chefs-lieux de département qu'elles ont été établies. En 1879, elle a porté sur 62 professions seulement, et elle a fourni pour Paris les renseignements généraux qui vont suivre.

Le premier tableau indique les salaires ordinaires d'une journée de travail pour les ouvriers non nourris qui forment à Paris la majeure partie des travailleurs. Comme la statistique est muette sur la durée de la journée de travail, et comme c'est un élément d'appréciation indispensable, nous allons supposer que les prix ordinaires ont été calculés sur une journée de dix heures de travail effectif.

Le deuxième tableau donne les salaires ordinaires pour 9 professions de femmes non nourries.

(1) *Statistique de la France pour l'année 1879*, tome IX, Imprimerie Nationale.

SALAIRES DE L'INDUSTRIE PARISIENNE EN 1879

Ouvriers non nourris.

PROFESSIONS	SALAIRES moyens ordinaires.	PROFESSIONS	SALAIRES moyens ordinaires.
Bijoutiers-orfèvres	6 50	Ménusiers	6 »
Bouchers	6 »	Peintres en bâtiments	6 50
Boulangers	6 65	Perruquiers-coiffeurs	3 »
Brasseurs	4 25	Plombiers	6 »
Briquettiers, tuiliers	3 50	Poêliers-fumistes	5 50
Carriers	4 »	Potiers	3 85
Carrossiers	5 50	Relieurs	5 50
Chapeliers	6 50	Scieurs de long	5 85
Charbonniers	4 »	Sculpteurs-ornemanistes	4 »
Charpentiers	7 85	Selliers	4 »
Charrons	5 »	Serruriers	4 »
Chaudronniers	5 50	Tailleurs d'habits	3 »
Chaussonniers	2 25	Tailleurs de pierres	5 »
Cordiers	4 »	Tanneurs	3 75
Cordonniers	3 50	Tapissiers	5 »
Couteliers	5 50	Teinturiers	4 50
Couvreurs	7 »	Terrassiers	4 25
Ebénistes	6 »	Tisserands	4 »
Ferblantiers	4 »	Tonneliers	5 »
Forgerons	6 50	Tourneurs sur bois	4 »
Horlogers	5 »	Tourneurs sur métaux	6 »
Imprimeurs	6 »	Vanniers	4 50
Jardiniers	3 75	Vidangeurs	5 »
Maçons	7 »	Vitriers	5 50
Maréchaux-ferrants	5 »	»	»
MOYENNE GÉNÉRALE PAR JOUR			5 21

SALAIRES DES OUVRIÈRES NON NOURRIES A PARIS EN 1879

PROFESSIONS	SALAIRES MOYENS ordinaires.
Blanchisseuses	3 fr. »
Brodeuses	3 »
Corsetières	2 »
Couturières en robes	2 »
Calottières	4 »
Dentellières	3 »
Fleuristes	3 »
Lingères	2 »
Piqueuses de bottines	3 »
MOYENNE GÉNÉRALE	2 fr. 78

Ainsi, le salaire moyen des hommes, à Paris, est de 5 fr. 21, tandis que celui des femmes est de 2 fr. 78; c'est-à-dire qu'il dépasse à peine la moitié du salaire des hommes. Ce n'est pas seulement dans les professions exclusivement exercées par des femmes que l'on peut observer cette odieuse injustice; dans les professions où l'on emploie à la fois des hommes et des femmes, on peut constater tous les jours que, pour une quantité de travail égale à celle d'un homme, la femme reçoit un salaire moitié moindre.

D'après ces deux tableaux, les salaires moyens ordinaires pris dans leur ensemble se seraient accrus en vingt-six ans de 37 0/0 pour les hommes et de 31 0/0 pour les femmes.

En voici le rapprochement :

	Hommes	Femmes
Salaire moyen ordinaire en 1853	3.81	2.12
Id. Id. 1879	5.21	2.78

Il nous semble très regrettable que, dans la statistique, il n'y ait aucune trace des moyens dont on a fait usage pour obtenir ces résultats. Tout se borne à donner dans les tableaux deux listes : l'une des salaires maximums, l'autre des salaires mi-

imums. D'après ces tableaux, la moyenne des salaires maximums serait de 6 fr. 58 et celle des salaires minimums serait de 4 fr. 32. Nous pouvons affirmer, d'après nos souvenirs personnels, c'est que, en 1857 (celui qui écrit ces lignes travaillait dans les ateliers Cail et C^e), le taux des salaires était seulement de 20 0/0 au-dessous du taux actuel. C'est-à-dire qu'il n'y aurait eu qu'une augmentation de 20 0/0 dans cette période de vingt-sept années.

Nous devons ajouter qu'une chambre meublée, qui était louée 8 francs par mois, se loue aujourd'hui 24 francs. Un logement de trois pièces et une cuisine qui se louait 200 francs se loue aujourd'hui 500 et 550 francs. C'est, comme on le voit, une augmentation de 200 0/0 pour le logement.

Considérés isolément, les salaires des ouvriers du bâtiment sont de 12 à 15 0/0 plus élevés; cela tient à ce que les ouvriers ont obtenu de faire partie de la Commission qui établit la série de prix de la ville de Paris.

SALAIRE DES OUVRIERS DU BATIMENT A PARIS

L'usage s'est établi que la série des prix de la ville de Paris sert de base pour les salaires des 120,000 ouvriers du bâtiment.

Cette série de prix, qui est faite pour les travaux de la Ville et ceux de l'Etat à exécuter dans Paris, est révisée tous les deux ans par une Commission ainsi composée :

Le directeur des travaux de Paris, président;

Dix membres permanents choisis parmi les ingénieurs et les architectes ;

Trois membres entrepreneurs pour chaque profession ;

Trois membres ouvriers pour chaque profession ;

Dans les contestations entre patrons et ouvriers du bâtiment au sujet des salaires, les juges prud'hommes font appliquer la série de prix de la ville de Paris dont nous donnons le tableau suivant :

SÉRIE DE PRIX DE LA VILLE DE PARIS

applicables à dater du 1^{er} novembre 1882.

PROFESSIONS	SPECIALITÉS	SALAIRE à l'heure.	PROFESSIONS	SPECIALITÉS	SALAIRE à l'heure.
TERRASSE <i>Faux frais 5 %</i> <i>Bénéfices... 10 %</i>	Terrassier.....	0 60	SERRURERIE (Suite)	Homme de ville....	0 75
	Puisatier-chef.....	0 90		Perceur.....	0 60
	Compagnon.....	0 75		Aide.....	0 60
	Aide.....	0 55		Grillageur.....	0 85
MAÇONNERIE <i>Faux frais 15 %</i> <i>Bénéfices... 10 %</i>	Tailleur de pierres..	0 85	PARATONNERRES PORTE-VOIES ET SONNERIES DIVERSES <i>Faux frais 20 %</i> <i>Bénéfices... 10 %</i>	Forgeron.....	0 875
	Ravaleur.....	1 20		Frappeur.....	0 625
	Poseur.....	0 90		Poseur de sonnettes..	0 80
	Contreposeur.....	0 70		Poseur de paratonnerres.	0 80
	Ficheur.....	0 675		Aide.....	0 60
	Pinceur.....	0 75	FUMISTERIE <i>Faux frais 20 %</i> <i>Bénéfices... 10 %</i>	Compagnon fumiste..	0 75
	Bardeur.....	0 60		Id. tôlier..	0 80
	Macon.....	0 80		Aide.....	0 45
	Limousinant.....	0 675	MARBRERIE <i>Faux frais 15 %</i> <i>Bénéfices... 10 %</i>	Marbrier.....	0 85
	Aide.....	0 50		Polisseur.....	0 75
CHARPENTE <i>Faux frais 15 %</i> <i>Bénéfices... 10 %</i>	Briqueleur.....	0 85	PEINTURE <i>Faux frais 15 %</i> <i>Bénéfices... 10 %</i>	Peintre.....	0 80
	Aide.....	0 50		Id. en décors...	1 20
COUVERTURE <i>Faux frais 12 %</i> <i>Bénéfices... 10 %</i>	Fer de seie.....	1 675	PAVAGE <i>Faux frais 10 %</i> <i>Bénéfices... 10 %</i>	Compagnon.....	0 75
	Compagnon.....	0 80		Aide.....	0 50
	Aide.....	0 50	GRANIT <i>Faux frais 10 %</i> <i>Bénéfices... 10 %</i>	Piqueur de grès....	0 85
MENUISERIE <i>Faux frais 15 %</i> <i>Bénéfices... 10 %</i>	Gardien.....	0 35		Tailleur granitier..	0 85
	Menuisier.....	0 80		Poseur.....	0 70
SERRURERIE <i>Faux frais 20 %</i> <i>Bénéfices... 10 %</i>	Parqueteur.....	0 90	ASPHALTE ET BITHUME <i>Faux frais 10 %</i> <i>Bénéfices... 10 %</i>	Aide.....	0 475
	Forgeron (grande forge)	0 875		Applicateur.....	0 60
	Frappeur.....	0 625		Aide.....	0 45
	Forgeron (petite forge)	0 80			
	Frappeur.....	0 60			
	Ajusteur et ferreur..	0 75			
	Charpentier en fer..	0 75			

Le salaire des heures supplémentaires faites après la journée de dix heures sont payées 50 0/0 en plus, et les heures de nuit sont payées double.

La première colonne à gauche indique les professions, le taux des faux frais et le taux des bénéfices que reçoivent les entrepreneurs et les associations pour chaque heure de travail.

La deuxième colonne indique les spécialités de chaque profession.

La troisième colonne indique le salaire d'une heure de travail pour chaque spécialité.

Ainsi, dans la profession du pavage, nous voyons que le salaire d'un compagnon paveur est de 75 centimes de l'heure. L'entrepreneur ou l'association ouvrière reçoit donc de la ville de Paris la somme suivante pour chaque heure de travail :

Salaire d'une heure d'un compagnon paveur.	0.75	
Pour faux frais, 10 0/0, soit.....	0.075	
		0.825
Pour bénéfice, 10 0/0, soit.....	0.083	
		0.908
Ensemble.....		0.908

Dans la profession de la charpente, nous trouvons que le salaire du compagnon charpentier est de 90 centimes de l'heure. L'entrepreneur ou l'association ouvrière reçoit donc de la ville de Paris la somme suivante pour chaque heure de travail :

Salaire d'une heure de travail d'un compagnon charpentier.....	0.90	
Pour faux frais, 15 0/0, soit.....	0.135	
		1.035
Pour bénéfice, 10 0/0, soit.....	0.104	
		1.139
Ensemble.....		1.139

Il en est de même pour toutes les spécialités.

Bien que cette série de prix ait été faite de la manière la plus rationnelle et la plus équitable, les intérêts de la Ville ayant été représentés par le Directeur des travaux publics et

par les ingénieurs, les intérêts des patrons et ceux des ouvriers ayant été représentés par un nombre égal de délégués, la majorité des patrons refusent de se soumettre à ces conditions. Ils veulent bien recevoir de la Ville les salaires de jour, les salaires des heures supplémentaires, qui se payent 50 0/0 en plus, et les salaires de nuit, qui se payent double, mais ils refusent de les accorder à leurs ouvriers.

C'est évidemment une des preuves les plus concluantes, une des expériences les plus directes de la difficulté de concilier les intérêts du capital et du travail avec le mode de production actuel. Au moment de la grève des charpentiers, on discuta même au Conseil municipal de Paris, la question de supprimer la publication de la série.

Cela montre surabondamment qu'avec nos qualités et nos défauts natifs, pour faire cesser la guerre économique (les grèves) comme nos guerres civiles périodiques, c'est à l'Etat, au Parlement et aux conseils municipaux de favoriser par le vote d'un crédit, la création d'associations ouvrières de production. Tel est, croyons-nous, le moyen le plus simple et le plus pratique de résoudre le problème, de l'émancipation économique des travailleurs et de rétablir la paix sociale en France.

Nous donnons ci-dessous, d'après la statistique de M. Block, le nombre des travailleurs de Paris :

Ouvriers travaillant en ateliers.....	285.861
Ouvrières travaillant à la maison et en ateliers.	105.410
Ouvriers en chambre travaillant seuls.....	62.199
Ouvriers attachés aux établissements publics et privés qui ne figurent pas dans l'industrie proprement dite.....	45.028
Sous-entrepreneurs et façonniers.....	26.242
Enfants au-dessous de seize ans, garçons.....	19.059
— — — — — filles.....	6.481
Ensemble.....	<u>550.280</u>

Ce nombre représente environ le tiers de la population parisienne sédentaire.

DURÉE DE LA JOURNÉE DE TRAVAIL ET TAUX DES SALAIRES DANS LES
ATELIERS ET MANUFACTURES DU MASSACHUSETTS (ÉTATS-UNIS)

En ce qui concerne les heures de travail et les salaires, nous croyons qu'il n'est pas sans importance de faire remarquer que ce n'est pas seulement avec Boston, capitale et port de mer du Massachusetts, que nous allons établir notre comparaison, c'est avec l'Etat du Massachusetts tout entier. Sa population totale était en 1875 de 1,654,912 habitants. Sa population ouvrière, de 308,974. Le nombre d'établissements industriels était de 22,228, répartis entre quatorze comtés et trente-quatre cités et villes. Sa superficie est de 49,500 kilomètres carrés ; c'est une superficie qui est deux cent cinquante fois égale à celle de Paris.

Le recensement qui se fait tous les dix ans dans l'ensemble des Etats de la grande fédération américaine a pour objet, en ce qui concerne la situation industrielle, de dresser la statistique des six questions suivantes :

Quel est le nombre des établissements industriels ?

Quelle est la valeur du capital engagé dans l'outillage ?

Quel est le nombre des ouvriers industriels ?

Quelle est la somme des salaires payée annuellement ?

Quelle est la valeur des matières premières ?

Quelle est la valeur de la production totale annuelle ?

C'est, comme on le voit, l'inventaire périodique de la richesse et de la production.

Outre cette statistique décennale il y a, dans le Massachusetts et dans d'autres Etats de l'Union, une statistique annuelle dont l'administration a pour titre : « Bureau de statistique du travail. »

C'est depuis 1869 que la législation du Massachusetts en a décidé la création ; comme son nom l'indique, le « Bureau de statistique du travail » a pour objet de faire une enquête permanente sur les principales conditions qui affectent le bien-être des ouvriers et la prospérité de l'industrie ; puis de

publier annuellement un rapport destiné à renseigner le gouvernement, les législateurs et la nation.

Les principales questions dont le bureau doit dresser la statistique sont les trois suivantes :

Quelle est la durée de la journée de travail dans les ateliers et les manufactures ?

Quel est le taux des salaires ?

Quel est le prix au détail des choses nécessaires à l'existence ?

Cette modeste administration rend les services les plus importants, d'une part, à la classe ouvrière en faisant connaître exactement quelle est sa situation matérielle ; et d'autre part à la nation tout entière en faisant connaître les rapports qui existent entre le travail et le capital. Outre ces services immédiats, elle collectionne et coordonne pour l'avenir les faits dont la connaissance exacte nous paraît absolument indispensable pour résoudre le problème le plus important des temps modernes « le problème social » : problème qui s'impose chaque jour de plus en plus à mesure que se développe la grande industrie.

Aussi, nous proposons-nous dans nos conclusions de demander la création d'un « Bureau de statistique du travail » dans les principaux centres industriels de la France et en particulier dans le département de la Seine.

Ce n'est qu'en 1866 que la législation du Massachussets intervint pour la première fois pour réglementer et limiter légalement la durée de la journée de travail dans les ateliers et les manufactures.

Voici un extrait de cette loi qui a pour objet de protéger le travail des enfants :

« Aucun enfant au-dessous de dix ans ne sera occupé
« dans aucun des établissements du Massachussets (*Commonwealth*). Aucun enfant de l'âge de dix ans à quatorze
« ans ne pourra être occupé dans un établissement à moins
« qu'il ne fréquente au moins six mois par an une école

« approuvée par le comité de l'instruction publique... il ne
« devra travailler que huit heures par jour ou quarante-huit
« heures par semaine. »

Jusqu'à ce moment, la liberté d'association et de coalition la plus étendue que possèdent les travailleurs américains, avait suffi pour maintenir l'équilibre dans les rapports entre travailleurs et capitalistes.

Désormais, c'était insuffisant. En 1870, il se forma deux associations : l'une demandant la réduction légale de la journée de travail à huit heures, et l'autre à dix heures pour tous les travailleurs.

L'agitation ne dura pas moins de quatre années, et elle se termina en 1874 par le vote d'une deuxième loi fixant la durée du travail effectif à dix heures par jour et soixante heures par semaine pour les femmes et pour les jeunes personnes au dessous de dix-huit ans.

En voici les principaux passages (1) :

« Aucune personne au-dessous de l'âge de dix-huit ans, et
« aucune femme au-dessus de cet âge, . . . ne pourront être
« employées dans aucune administration, dans aucun atelier ou manufacture du pays, plus de dix heures par jour...
« Dans aucun cas, la durée du travail ne pourra excéder
« soixante heures par semaine. »

Comme on le voit, la durée de la journée de travail pour les hommes resta illimitée et abandonnée à l'arbitraire ; mais nous verrons bientôt que, par l'organisation, le paiement régulier d'une cotisation, et de la discipline, les ouvriers l'ont, en fait, réduite à neuf heures par jour.

Dans le rapport du « Bureau de statistique du travail » pour l'année 1879, nous trouvons un travail très complet sur la durée de la journée de travail dans les ateliers et manufactures pour 1875 ; nous croyons devoir en donner le résumé statistique suivant :

(1) *History of the Bureau of Statistics of labor and labor legislation by* Chas. F. Pidgin, Boston, 1876, Wright, state printer.

TABLEAU STATISTIQUE

De la durée de la journée de travail dans le Massachussetts en 1875.

L'usage s'est répandu aux Etats-Unis, comme cela existe dans les Iles-Britanniques, de ne travailler qu'une demi-journée le samedi. On n'y travaille jamais le dimanche.

ATELIERS ET MANUFACTURES	NOMBRE de personnes employées dans les ateliers et manufactures en 1875.	MOYENNE des journées pendant lesquelles on a travaillé en 1875.	DURÉE maximum de la journée de travail.	NOMBRE D'HEURES qu'il faudrait de travailler chaque jour si la même quantité de travail était répartie sur 305 jours.
Machines agricoles.....	1,176	272.4	10.0	9.0
Armes et munitions.....	1,108	290.7	10.0	9.4
Outils.....	1,132	284.6	9.6	8.9
Sacs de voyage.....	224	291.8	10.0	9.5
Reliure.....	1,034	288.6	10.0	9.4
Cordonnerie.....	38,546	238.5	10.0	7.8
Boîtes d'emballage et autres.	1,445	262.9	9.9	8.5
Balais.....	103	301.0	9.3	9.0
Entrepreneurs de maçonnerie	3,816	232.2	10.0	7.5
Tapis.....	3,112	292.3	10.0	9.5
Wagons et voitures.....	3,003	261.4	10.0	8.5
Produits chimiques.....	162	297.0	10.0	9.6
Montres et horloges.....	1,006	297.3	10.0	9.6
Vêtements.....	10,316	262.7	10.0	8.5
Etoffes de coton.....	56,182	281.4	10.0	9.2
Coton et laine.....	3,259	284.5	10.0	9.2
Modistes.....	213	260.3	10.4	8.8
Produits pharmaceutiques..	336	278.0	10.0	9.3
Fertilisation.....	294	306.6	10.0	9.9
Substances.....	4,441	295.4	10.0	10.0
Ameublement.....	5,802	261.4	9.9	8.3
Miroiterie.....	1,288	281.5	9.9	9.0
Cuirs et peaux.....	6,172	286.6	10.0	9.3
Lingerie.....	1,059	267.7	10.0	8.7
Liquieurs.....	802	258.5	10.0	8.8
Ferrailleurs (Lumbers)....	1,664	227.3	10.0	7.4
Machines et machines-outils.	9,374	282.8	10.0	9.2
Objets en métaux.....	16,962	256.8	10.0	8.3
Instruments de musique....	2,095	288.4	10.0	9.3
Huile à brûler.....	628	287.8	10.0	9.3
Papier.....	6,408	292.0	10.2	9.9
Polisseurs.....	101	279.3	9.8	8.9
Imprimeurs et éditeurs....	3,932	296.2	10.0	9.6
Entrepreneurs de chemins de fer.....	507	242.3	10.0	7.8
Gutta-percha.....	956	271.3	10.0	8.8
<i>A reporter.....</i>				

ATELIERS ET MANUFACTURES	NOMBRE de personnes employées dans les ateliers et manufactures en 1875.	MOYENNE des journées pendant lesquelles on a travaillé en 1875.	DURÉE maximum de la journée de travail.	NOMBRE D'HEURES qu'il suffirait de travailler chaque jour si la même quantité de travail était répartie sur 305 jours.
<i>Report.....</i>	0000000			
Appareils scientifiques.....	354	281.4	10. »	9.1
Tailleurs de pierre.....	2.499	261.3	10. »	8.5
Tabacs.....	1.211	266.8	9.8	8.5
Navires.....	1.213	235.3	10. »	7.5
Objets en bois.....	4.037	270.5	10. »	8.8
Objets en laine.....	17.692	274.7	10.3	9.2
Objets en feutre.....	1.481	289.8	10. »	9.4
Papiers peints.....	1.113	285.2	10. »	9.2
Blanchisserie et dégrais- sage, etc.....	3.193	273.6	10. »	8.9
Briqueterie.....	2.330	164.2	»	»
Brosses.....	366	297.2	10. »	9.6
Boutons.....	734	204.4	10. »	6.6
Corderie.....	698	268.9	10. »	8.7
Vaisselle de terre.....	215	292.7	10. »	9.5
Objets élastique.....	603	265.2	10. »	8.6
Gaz.....	1.108	355. »	10. »	9.6
Peignes en corne.....	488	261.8	10. »	8.5
Glaces.....	557	12. »	9.7	»
Peintres.....	275	283.5	10. »	9.2
Photographes.....	312	291.9	10. »	9.5
Savon et chandelles.....	353	275.1	10. »	8.9
Chapeaux de paille.....	3.411	160.9	10. »	5.2
Fouets.....	433	262. »	10. »	8.5
77 industries ayant moins de 200 employés chacune.	3.601	280. »	10. »	9. »
Forgerons.....	2.171	281.1	10. »	9. »
Blanchisserie.....	453	234.5	10. »	7.6
Cordonnerie et réparations..	2.373	236.6	10. »	7.7
Boucheurs de bouteilles...	131	252. »	10. »	8.1
Constructions mobiles.....	190	212.7	10. »	6.9
Boucherie.....	630	215.5	10. »	8.5
Charpente et menuiserie...	1.791	251. »	10. »	8.1
Réparations de montres et d'horloges.....	100	285. »	9.8	9. »
Réparation de vêtements...	495	250. »	10. »	8.1
Réparation de vêtements et renis à neuf.....	539	221.9	10. »	7. »
Chaudronnerie en cuivre...	163	269.2	10. »	8.7
Couturières en robes.....	774	238.3	10. »	7.7
Peintres sur porcelaine....	96	290. »	10. »	9.4
Colleurs de papier.....	1.392	258.9	10. »	8.3
Doreurs.....	118	274.6	10. »	8.9
<i>A reporter.....</i>				

ATELIERS ET MANUFACTURES	NOMBRE de personnes employées dans les ateliers et manufactures en 1875.	MOYENNE des journées pendant lesquelles on a travaillé en 1875.	DURÉE maximum de la journée de travail.	NOMBRE D'HEURES qu'il fallait de travailler chaque jour si la même quantité de travail était répartie sur six jours.
<i>Report.....</i>	000			
Réparations de harnais....	265	282,7	10,0	9,1
Machinistes.....	1.723	295,0	10,0	9,5
Plâtriers.....	2.542	211,8	10,0	6,9
Modistes.....	308	213,4	10,2	7,0
Peintres.....	1.781	229,7	10,0	7,4
Plombiers et gaziers.....	1.143	285,2	10,0	9,2
Couvreurs.....	346	233,7	10,0	7,6
Escaliers et rampes.....	186	276,0	10,0	9,0
Tailleurs de pierres.....	1.417	241,9	10,0	8,0
Étamours.....	821	252,0	10,0	8,1
Tapissiers.....	433	271,8	10,0	8,8
Réparation de navires.....	373	191,4	10,0	6,2
Fabricants de roues.....	272	265,6	10,0	8,6
Pavage.....	401	181,0	10,0	5,8
Drainage.....	217	163,0	10,0	5,3
Casseurs de glace.....	181	45,0	10,0	1,4
Machines à coudre.....	162	220,3	10,0	7,1
Cantonniers.....	110	226,0	10,0	7,3
Abattoirs.....	117	300,0	10,0	9,7
Réparation de navires.....	107	205,0	9,3	6,2
Nettoyage de linge.....	115	298,0	10,0	9,6
112 professions ayant moins de 100 travailleurs cha- cune.....	2.361	265,8	9,9	8,5
TOTAL.....	263.452			

La première colonne de ce tableau indique les industries et les professions diverses qui ont répondu au questionnaire pour dresser cette statistique.

La deuxième colonne indique le nombre de travailleurs occupés dans ces différentes industries.

La troisième colonne indique le nombre moyen de journées pendant lesquelles on a travaillé, et la quatrième colonne indique la durée maximum de la journée de travail; ainsi, dans les établissements où l'on fabrique des « outils », 1,132 personnes ont travaillé une moyenne de deux cent quatre-

vingt-quatre jours pendant neuf heures six dixièmes durant l'année 1875.

La cinquième colonne indique quelle serait la durée de la journée de travail si le nombre d'heures était uniformément réparti sur trois cent huit journées : ainsi, nous voyons au mot « cordonnerie » que 38,516 ouvriers cordonniers ont travaillé deux cent trente-huit jours à dix heures par jour, et qu'ils pourraient faire le même nombre d'heures dans l'année en ne travaillant que sept heures huit dixièmes d'heure par jour en travaillant trois cent huit jours. Mais il n'est pas douteux que si la journée était réduite à sept heures et huit dixièmes la quantité de travail développé annuellement serait beaucoup plus considérable (1).

Depuis 1874 la législation du Massachussetts est intervenue pour limiter et réduire la journée de travail dans les ateliers et les manufactures à dix heures par jour pour les femmes et les jeunes personnes au-dessous de dix-huit ans.

L'ensemble de ce tableau nous montre que les ouvriers du Massachussetts, qui possèdent la liberté d'association et de coalition la plus étendue, ont, en fait, réduit la durée du temps de travail de beaucoup au-dessous de dix heures par jour. Dans aucune industrie on ne travaille annuellement plus de huit heures et trente-six minutes par jour en moyenne. Ainsi on trouve que 263,452 ouvriers ont fait sept cent deux millions trois cent soixante-trois mille trente-deux heures, ce qui donne pour les trois cas suivants :

(1) *Census of Massachusetts 1875*, page 129. Notons qu'en 1875 il y avait 48,090 personnes et enfants employés à fabriquer la chaussure. Ils ont produit 58,762,866 paires de chaussures dont la valeur commerciale a été 464,753,790 francs.

Le capital engagé dans l'outillage et les matières premières était de 384,800,000 francs ;

D'où l'on déduit :

Moyenne de paires de chaussures fabriquées annuellement par personne : 455,5.

Valeur moyenne de la production annuelle par personne : 9,760 francs.

Capital qui serait nécessaire à chaque personne pour créer une association ouvrière de production de chaussures : 8,000 francs.

1° En fixant uniformément le nombre de jours de travail à deux cent soixante-six par année, on a dix heures pour la durée de journée de travail;

2° En fixant uniformément le nombre de jours de travail à deux cent-quatre-vingt-seize par année, on a neuf heures par jour;

3° En fixant uniformément le nombre de jours de travail à trois cent-huit par année, on a huit heures et demie de travail par jour.

On peut donc dire sans exagération que la durée moyenne de la journée de travail est de neuf heures.

Nous trouvons dans le *compendium* de la statistique officielle du Massachussets, que 48,747 travailleurs appartenant à toutes les professions et à toutes les spécialités ont répondu à la question des salaires qui leur était adressée par le Bureau de statistique. Ce chiffre représente environ le quart de la totalité des salariés du Massachussets, ce qui permet de pouvoir affirmer que cette moyenne est au-dessus de toute critique; surtout si l'on tient compte que le nombre de questionnaires a été envoyé dans chacune des professions dans un rapport proportionnel au nombre des travailleurs de chaque profession.

La moyenne des salaires a été trouvée égale à \$ 2,01 ou à 10 fr. 32 par jour: cette moyenne comprend indistinctement tous les salaires, ceux des contre-maitres comme ceux des aides et des jeunes gens au-dessous de quinze ans. En divisant par neuf on a :

Salaire moyen d'une heure de travail: 1 fr. 13.

Le salaire moyen des femmes est de 82 cents ou 4 fr. 23 par jour. Comme on le voit, leur salaire n'est guère que les deux cinquièmes de celui de l'homme: cela provient, dit la statistique, de ce qu'il y a eu un certain nombre de personnes nourries qui ont répondu au questionnaire et dont les salaires sont, pour cette raison, relativement bas. En général, le salaire moyen des femmes dans le Massachussets est à peu près moitié de celui des hommes.

Ajoutons que, sur 48,747 travailleurs hommes, il y en a 13,046 qui sont propriétaires de la maison qu'ils habitent et que 287 femmes se trouvent dans la même condition.

Dans le rapport officiel de 1879, pages 80-88, nous voyons que, de 1860 à 1878, les salaires ont augmenté de 24 0/0 et les vivres de 14 0/0 seulement.

Nous regrettons que le temps ne nous permette pas de donner ici tous les renseignements statistiques des salaires et du prix des choses nécessaires pour vivre, il n'y en a pas moins de 35 pages in-8°. Nous nous bornons à un résumé succinct.

Il résulte de relevés faits dans les 34 cités et villes du Massachussets, que la moyenne des salaires par semaine, est, en chiffres ronds, de 24 0/0 plus élevée en 1878 qu'elle n'était en 1860.

Le tableau page 116 est un spécimen du salaire journalier.

En ce qui concerne l'augmentation des vivres pendant la même période, en voici le résumé :

L'épicerie a augmenté de.....	7 0/0
Les viandes, poissons, légumes, beurre, fromage, de.....	28 0/0
Le chauffage, de.....	5 0/0
Les chaussures, de.....	18 0/0
Les logements, de.....	25 0/0
Les pensions, de.....	49 0/0
Enfin, le seul article qui ait diminué, c'est le vêtement.....	9 0/0

De tous ces articles qui rentrent dans les dépenses des choses nécessaires pour vivre, nous trouvons que la moyenne des prix est de 14 0/0 plus élevée en 1878 qu'elle n'était en 1860.

En rapprochant ces deux augmentations, nous avons :

Augmentation des salaires.....	24 0/0
— des vivres.....	14 0/0
Différence.....	<u>10 0/0</u>

C'est donc 10 0/0 du salaire hebdomadaire qui reste en plus dans la poche de chaque travailleur. Le salaire moyen est actuellement de 62 fr. 52, c'est donc 6 fr. 25 d'augmentation de bien-être matériel par semaine.

NOTA. — Cela prouve, contrairement aux affirmations fantaisistes ou intéressées de certaines personnes, qu'une augmentation de salaire n'entraîne pas une égale augmentation des subsistances. S'il en était ainsi, les salaires sont deux fois plus élevés dans le Massachussetts qu'à Paris, les vivres devraient être aussi deux fois plus élevés dans le Massachussetts. C'est précisément le contraire qui est la vérité : nous le verrons bientôt.

SALAIRES DES OUVRIERS DU MASSACHUSETTS
en 1860, 1872, 1878.

PROFESSIONS		SALAIRES MOYENS par jour.		
		1860	1872	1878
BATIMENT	Charpentiers et menuisiers	8 60	12 60	9 80
	Peintres vitriers	8 20	12 20	12 »
	Plâtriers	8 80	18 45	10 60
	Maçons	9 90	18 40	10 60
	Aides, charpentiers, maçons . . .	6 15	10 50	7 05
AMEUBLEMENT	Ebénistes	9 15	12 80	9 55
	Chaisiers	8 75	10 »	9 55
	Peintres en décors	17 75	19 25	20 80
	Tourneurs en bois	10 60	13 10	10 05
	Tapissiers	9 45	12 70	9 90
CARROSSERIE	Partie du bois	10 20	16 90	13 60
	Partie du fer	9 70	13 80	13 »
	Peintres	10 30	15 »	12 50
	Modeleurs	9 95	15 25	13 20
	Fondeurs en fer	8 20	12 70	10 65
MÉCANIQUE	Id. en cuivre	8 70	12 70	11 50
	Forgerons	8 »	13 80	10 50
	Machines-outils	8 30	12 45	11 70
	Ajusteurs	7 65	12 45	9 25
	Monteurs	8 60	11 10	10 50
	Aides	5 20	7 40	6 30
	Modistes	4 90	6 »	6 25
	Ouvrières en robes et chemises .	5 65	6 15	6 40
Salaire moyen d'une heure de travail en 1878 . .		1 fr. 15.		

DURÉE DE LA JOURNÉE DE TRAVAIL ET TAUX DES SALAIRES DANS
LES ATELIERS ET MANUFACTURES DES ILES-BRITANNIQUES

C'est depuis 1802 que la Grande-Bretagne, avec sa vieille constitution monarchique et féodale, a pris l'initiative de réduire et de limiter la durée de la journée de travail dans les ateliers et les manufactures.

Pendant qu'en France les partisans de la « liberté du travail » et du « laisser faire », provoquaient nos guerres civiles et ruinaient notre industrie, en nous livrant pieds et mains liés à une exploitation sans frein et sans cœur, le Parlement britannique protégeait le travail humain par une série de lois qui ont placé ce pays à la tête des nations les plus industrielles du monde entier.

Dans la partie politique de notre Rapport nous avons donné l'histoire complète de la législation du travail dans les Iles-Britanniques depuis l'avènement de la grande industrie moderne; dans la partie économique et sociale (Chapitre III), nous résumons les mesures législatives et les luttes économiques concernant la réduction des heures de travail. Ici nous ne voulons que mentionner les faits les plus saillants.

Le premier acte législatif de 1802 réduisait la journée de travail à douze heures par jour pour les apprentis. Notons qu'à cette époque l'apprentissage ne se terminait qu'à l'âge de vingt-un ans. Dans ces douze heures étaient comprises quelques heures d'école qui comptaient comme heures de travail manuel.

De 1802 à 1878, cette loi fut amendée et remaniée vingt-huit fois par le Parlement et chaque fois dans un sens favorable aux travailleurs; le dernier remaniement réduisit à vingt-huit heures par semaine le travail des enfants et à cinquante-six heures et demie par semaine le travail des femmes et des jeunes personnes.

On comprend qu'en limitant légalement à cinquante-six heures et demie par semaine le travail des femmes et des

jeunes personnes au-dessous de dix-huit ans, la journée se trouvait pratiquement limitée au même nombre d'heures pour les hommes.

C'est surtout la loi de mai 1878 (the factory act), qui constitue le chapitre le plus important de la législation anglaise. *Cette loi affirme pour l'État le droit de contrôler, dans les ateliers et les manufactures, l'organisation industrielle de laquelle dépend le travail et l'existence des femmes, des jeunes gens et des enfants.*

Cette loi est divisée en quatre parties ; en voici quelques extraits :

La première partie contient toutes les mesures concernant les ateliers et les manufactures telles que : mesures d'hygiène et de sûreté, heures de travail et heures de repas, journées de repos autres que le dimanche, instruction des enfants, accidents. Les trois autres parties règlent quelques industries particulières et indiquent, pour les inspecteurs du travail et pour les inspecteurs de la santé publique, leurs droits et leurs devoirs.

En ce qui concerne les heures de travail et de repos, nous traduisons textuellement :

« Les enfants, les jeunes personnes et les femmes ne
« pourront travailler que durant les périodes de temps
« suivantes :

« Dans les manufactures textiles : Pour les jeunes per-
« sonnes et pour les femmes, la période de travail sera de
« 6 heures du matin à 6 heures du soir, ou de 7 heures du
« matin à 7 heures du soir, pour les cinq premiers jours de
« la semaine. Le samedi, de 6 heures du matin à 4 heures du
« soir, ou de 7 heures à 2 heures. Le temps des repas sera
« au moins de deux heures, les cinq premiers jours de la
« semaine, et d'une demi-heure le samedi. Dans aucun cas, la
« durée de travail ne doit excéder quatre heures et demie sans
« allouer au moins une demi-heure de repos pour le repas.
« Pour les enfants, la durée du travail est de vingt-huit

« heures par semaine, c'est-à-dire moitié moins que celle
« des femmes et des jeunes gens. C'est le matin ou le soir
« qu'ils doivent travailler ou alterner un jour de travail et
« un jour de repos pour l'école. Les heures pour commencer
« ou pour finir sont les mêmes que ci-dessus. Aucun enfant
« au dessous de dix ans ne peut être occupé dans un atelier
« ou une manufacture. »

Sous la désignation de jeunes gens, il s'agit des garçons et des filles au-dessous de l'âge de dix-huit ans, ceux de dix à quatorze ans sont considérés comme des enfants. Les repas dans les ateliers comme dans les manufactures doivent avoir lieu simultanément; tout travail est prohibé pendant les repas. Les patrons et directeurs doivent afficher cette loi dans les ateliers et les manufactures.

En apparence, la loi de 1878 sur la réglementation du travail dans les ateliers et les manufactures ne fit que réunir en un seul faisceau toute la législation ouvrière votée antérieurement et depuis le commencement du dix-huitième siècle. Mais en réalité avec cette profonde différence que toute la législation antérieure pour protéger le travail humain n'avait été faite qu'à titre d'expérience et d'expédient; tandis que cette fois c'était un principe acquis par l'expérience, reconnu d'une utilité absolue et d'un intérêt national; principe qui nous paraît au moins aussi légitime que celui de protéger légalement la propriété mobilière et immobilière de tous les citoyens.

Ainsi la législation anglaise a réduit la durée du travail à cinquante-six heures par semaine. Mais, en dehors du Parlement, les puissantes « Trades Union » l'ont réduite de beaucoup au-dessous.

Depuis 1842, la Société des ouvriers mineurs a réduit la durée du travail dans toutes les mines de la Grande-Bretagne à quarante-huit heures par semaine.

Depuis 1871, toutes les autres industries ne travaillent plus que de cinquante et une heures à cinquante-quatre heures par semaine.

C'est dans le Sunderland, au mois d'avril 1871, que commença la grève, si importante et si mémorable, pour les neuf heures de travail par jour. Après avoir obtenu gain de cause, le mouvement s'étendit à Newcastle ou Tyne, où plus de 8,000 mécaniciens quittèrent le travail pour se mettre en grève. C'est là que se livra la bataille décisive. Les « Trades Union » en général, la Ligue pour le mouvement des neuf heures, l'Association internationale des travailleurs, toutes ces diverses organisations mirent tous leurs moyens d'action en œuvre pour combattre la Fédération des patrons qui s'opposaient à la réduction.

Après une préparation et une agitation de plusieurs années, l'action pour les neuf heures fut décidée dans un moment très favorable ; plusieurs circonstances particulières lui donnaient toutes les chances probables de succès.

La guerre franco-allemande de 1870 avait attiré en Angleterre et en Écosse tous les clients des deux nations belligérantes. Dans tous les centres industriels de la Grande-Bretagne on construisait des ateliers et les ouvriers suffisaient à peine aux exigences de la production. De plus, cette lutte économique pour la réduction des heures de travail commençait au moment même de la guerre civile de 1871 en France. Les Iles-Britanniques en ressentaient le contre-coup ; le ton de la presse, en général, était favorable au mouvement des neuf heures. Les épaves de la formidable insurrection prolétarienne de Paris arrivaient lentement à Londres ; les agents des patrons anglais étaient à notre piste pour nous embaucher et nous envoyer à Newcastle, bien que, dans la plus grande misère, aucun n'acceptât d'y aller travailler.

La lutte ne dura pas moins de six mois et, finalement, les ouvriers triomphèrent. On estime à cinq millions la somme dépensée par les ouvriers dans cette grève.

En moins de six mois le système des neuf heures était répandu et établi dans tous les ateliers de l'Angleterre et de l'Irlande. En Écosse ils firent un pas de plus en avant, ils demandèrent la réduction de la journée à neuf heures pour

les cinq premiers jours de la semaine et six heures le samedi; c'est-à-dire cinquante et une heures par semaine. Les patrons proposèrent cinquante-quatre et une augmentation de salaire. Les ouvriers refusèrent l'augmentation de salaire et s'en tinrent à la réduction de cinquante et une heures de travail par semaine avec le même salaire journalier que pour cinquante-quatre heures; ils considéraient, avec juste raison, qu'une réduction des heures de travail, c'est une augmentation de bien-être permanent, tandis que l'augmentation de salaire n'est que transitoire. Ils étaient d'ailleurs bien décidés à réclamer l'augmentation de salaire après avoir obtenu la réduction des heures de travail. C'est, en effet, ce qu'ils obtinrent à quelques semaines d'intervalle près.

Pendant la crise industrielle de 1878-79, une minorité des patrons anglais en profitèrent pour tenter une réaction contre le système des neuf heures par jour et rétablir l'ancienne journée. Ils échouèrent. Un très grand nombre des industriels les plus importants et, entre autres, M. M. Penn, déclarèrent que, dans leurs ateliers, on produisait tout autant avec le système des neuf heures qu'autrefois avec les dix heures par jour, et qu'ils ne voyaient aucune raison pour rétablir l'ancienne journée de travail.

SPECIMEN DES SALAIRES A LONDRES EN 1878

D'une série de relevés statistiques en 1878, il résulte que le taux moyen des salaires à Londres était de 0 fr. 85 l'heure.

Les deux premières heures après la journée de neuf heures sont payées 50 0/0 en plus, ensuite les autres sont payées 100 0/0 en plus. C'est-à-dire que chaque heure de travail est payée comme deux heures. La paye se fait généralement tous les samedis.

Le tableau suivant est un spécimen des salaires à Londres. Le salaire des femmes est environ moitié moins élevé que celui des hommes.

SALAIRES DES OUVRIERS DE LONDRES EN 1878
pour neuf heures de travail par jour.

PROFESSIONS	SALAIRES MOYENS par jour.
Charpentiers et menuisiers.....	8 fr. 15
Mécaniciens, tourneurs, ajusteurs.....	7 90
Modelleurs.....	9 »
Fondeurs en fer et en cuivre.....	7 90
Forgerons.....	8 15
Chaudronniers en fer.....	7 90
Briqueurs.....	8 15
Taillieurs de pierres.....	9 90
Maçons et ravaieurs.....	11 70
Ebénistes.....	8 10
Aides.....	4 50
Imprimeurs et lithographes.....	9 90
Relieurs.....	8 10
Bijoutiers.....	11 25
Batteurs d'argent.....	9 »
Cordonniers.....	7 20
Taillieurs.....	7 20
Bouchers.....	7 20
Chapeliers.....	8 10
Ferblantiers.....	7 20
Boulangers.....	7 20
Conducteurs de machines.....	8 15
Chauffeurs.....	7 20
Blanchisseuses.....	4 15
SALAIRE MOYEN d'une heure de travail.....	0 fr. 85

Du prix au détail des choses nécessaires pour vivre à Amsterdam, à Paris, dans le Massachussetts et à Londres.

Les tableaux statistiques du prix des choses nécessaires pour vivre, que nous donnons ci-dessous, ont été dressés avec des renseignements provenant des ouvriers eux-mêmes.

Comme moyen de vérification nous donnons les noms de ceux qui nous ont fourni les renseignements. Ceux du Massachussetts ont été obtenus par la ligue des ouvriers verriers de la division de l'Est des États-Unis d'Amérique, nous les avons traduits du rapport annuel du « Bureau de statistique du travail de New-Jersey » (1).

Les quatre tableaux A, B, C, D, donnent tous les détails des prix des choses nécessaires pour vivre. Le tableau E, qui est le cinquième, est un résumé des quatre premiers ; il permet de pouvoir comparer d'un seul coup d'œil la différence des prix dans chacune des quatre localités.

Ainsi nous voyons qu'à Amsterdam le prix moyen de l'ensemble des choses nécessaires pour vivre est de 443 francs ; à Paris, il est de 432 fr. 36 ; dans le Massachussetts il est de 447 fr. 43 ; à Londres, il est de 420 fr. 05.

Si nous prenons pour base de comparaison le prix moyen d'Amsterdam, qui est le moins élevé, et que nous le comparions avec le prix moyen de chacune des trois autres localités, nous trouvons les différences suivantes :

Pour Paris le prix moyen est plus élevé qu'à Amsterdam de 17 0/0.

Dans le Massachussetts le prix moyen est plus élevé qu'à Amsterdam de 28 0/0.

Pour Londres le prix moyen est plus élevé qu'à Amsterdam de 6 0/0.

Nous n'avons porté dans ces tableaux que les articles de consommation communs aux quatre localités. Ainsi nous n'avons pas porté le prix du vin, parce que, ni à Amsterdam, ni dans le Massachussetts, ni à Londres, il n'entre dans les usages journaliers des ouvriers de boire du vin. Le cidre et la bière, au contraire, sont deux boissons dont on fait usage dans les quatre pays.

(1) *Fifth annual Report of the Bureau of Statistics of Labor and Industries.* Trenton New-Jersey, the sharp printing Company 1882.

Tableau A.

PRIX DE DÉTAIL DES CHOSSES NÉCESSAIRES
AMSTERDAM
POUR VIVRE

Mois 1883.

Ces renseignements ont été obtenus de quel

NOMS DES PERSONNES qui ont fourni LES RENSEIGNEMENTS de ces tableaux.	Pain, le 1/2 kilog.	Riz, le 1/2 kilog.	Bœuf, le 1/2 kilog.	Mouton, le 1/2 kilog.	Porc frais, le 1/2 kilog.	Porc salé, le 1/2 kilog.	Poisson frais, le 1/2 kilog.	Poisson salé, Hareng, la pièce.	Café, le 1/2 kilog.	Sucre, le 1/2 kilog.	Beurre salé, le 1/2 kilog.	Fromage, le 1/2 kilog.	Lait, le litre.	Œufs, la douzaine.	Viande à manger, le litre. Café, le 1/2 kilog.
MM. A. Dewaegh.....	20	18	14	20	1	1	50	0 90	63	1 40	1	20	50	1 80	1 80
W. Patja.....	19	16	10	60	50	50	50	0 5	1 20	60	60	50	10	50	1 50
H. Hensman.....	20	18	10	90	1	1	55	0 6	1 20	63	1 40	1	10	10	1 50
J. Stichelint.....	19	18	1	20	90	60	50	0 6	1 10	60	70	60	20	90	1 50
PRIX MOYENS.	19	17	12	95	85	77	52	0 6	1 10	63	1 03	80	15	70	1 55

Tableau B.

PRIX DE DÉTAIL DES CHOSSES NÉCESSAIRES
A PARIS
Professionnelle des ouvriers mécaniciens travaillant à Paris.

Mois 1883.

Ces renseignements ont été obtenus de membres de la Société

NOMS DES PERSONNES qui ont fourni LES RENSEIGNEMENTS de ces tableaux.	Pain, le 1/2 kilog.	Riz, le 1/2 kilog.	Bœuf, le 1/2 kilog.	Mouton, le 1/2 kilog.	Porc frais, le 1/2 kilog.	Porc salé, le 1/2 kilog.	Poisson frais, le 1/2 kilog.	Poisson salé, Hareng, la pièce.	Café, le 1/2 kilog.	Sucre, le 1/2 kilog.	Beurre salé, le 1/2 kilog.	Fromage, le 1/2 kilog.	Lait, le litre.	Œufs, la douzaine.	Viande à manger, le litre. Café, le 1/2 kilog.
MM. Lavois.....	21	45	1	85	1 20	1	70	15	2 10	60	1 50	1	40	1 20	2 80
A. Accardier.....	20	60	80	60	85	70	15	2	1 50	1 50	1 50	1 20	30	1 80	1 40
F. Carry.....	20	50	80	1 10	90	1 10	15	2	1 50	1 50	1 50	1 20	40	1 20	1 40
F. Villonin.....	23	30	80	1	1 10	60	15	2	1 50	1 50	1 50	1 20	30	1 20	1 40
V. Delahaye.....	20	40	80	1 10	1 10	1	75	15	2 50	60	1 50	1	40	1 30	2 80
Robr.....	23	35	75	1	1 10	1	70	15	2 50	55	1 50	1	20	1 30	1 80
Loubière.....	20	60	80	60	85	70	15	2	1 50	1 50	1 50	1 20	30	1 80	1 40
PRIX MOYENS.	20	48	82	80	1 01	87	71	15	2 17	58	1 57	1 07	34	1 40	1 95

PRIX DE DÉTAIL DES CHOSSES NÉCESSAIRES
AMSTERDAM
POUR VIVRE

Mois 1883.

Ces renseignements ont été obtenus de quel

NOMS DES PERSONNES qui ont fourni LES RENSEIGNEMENTS de ces tableaux.	Pain, le 1/2 kilog.	Riz, le 1/2 kilog.	Bœuf, le 1/2 kilog.	Mouton, le 1/2 kilog.	Porc frais, le 1/2 kilog.	Porc salé, le 1/2 kilog.	Poisson frais, le 1/2 kilog.	Poisson salé, Hareng, la pièce.	Café, le 1/2 kilog.	Sucre, le 1/2 kilog.	Beurre salé, le 1/2 kilog.	Fromage, le 1/2 kilog.	Lait, le litre.	Œufs, la douzaine.	Viande à manger, le litre. Café, le 1/2 kilog.
MM. A. Dewaegh.....	20	18	14	20	1	1	50	0 90	63	1 40	1	20	50	1 80	1 80
W. Patja.....	19	16	10	60	50	50	50	0 5	1 20	60	60	50	10	50	1 50
H. Hensman.....	20	18	10	90	1	1	55	0 6	1 20	63	1 40	1	10	10	1 50
J. Stichelint.....	19	18	1	20	90	60	50	0 6	1 10	60	70	60	20	90	1 50
PRIX MOYENS.	19	17	12	95	85	77	52	0 6	1 10	63	1 03	80	15	70	1 55

PRIX DE DÉTAIL DES CHOSSES NÉCESSAIRES
A PARIS
Professionnelle des ouvriers mécaniciens travaillant à Paris.

Mois 1883.

Ces renseignements ont été obtenus de membres de la Société

NOMS DES PERSONNES qui ont fourni LES RENSEIGNEMENTS de ces tableaux.	Pain, le 1/2 kilog.	Riz, le 1/2 kilog.	Bœuf, le 1/2 kilog.	Mouton, le 1/2 kilog.	Porc frais, le 1/2 kilog.	Porc salé, le 1/2 kilog.	Poisson frais, le 1/2 kilog.	Poisson salé, Hareng, la pièce.	Café, le 1/2 kilog.	Sucre, le 1/2 kilog.	Beurre salé, le 1/2 kilog.	Fromage, le 1/2 kilog.	Lait, le litre.	Œufs, la douzaine.	Viande à manger, le litre. Café, le 1/2 kilog.
MM. Lavois.....	21	45	1	85	1 20	1	70	15	2 10	60	1 50	1	40	1 20	2 80
A. Accardier.....	20	60	80	60	85	70	15	2	1 50	1 50	1 50	1 20	30	1 80	1 40
F. Carry.....	20	50	80	1 10	90	1 10	15	2	1 50	1 50	1 50	1 20	40	1 20	1 40
F. Villonin.....	23	30	80	1	1 10	60	15	2	1 50	1 50	1 50	1 20	30	1 20	1 40
V. Delahaye.....	20	40	80	1 10	1 10	1	75	15	2 50	60	1 50	1	40	1 30	2 80
Robr.....	23	35	75	1	1 10	1	70	15	2 50	55	1 50	1	20	1 30	1 80
Loubière.....	20	60	80	60	85	70	15	2	1 50	1 50	1 50	1 20	30	1 80	1 40
PRIX MOYENS.	20	48	82	80	1 01	87	71	15	2 17	58	1 57	1 07	34	1 40	1 95

Tableau C.

PRIX DE DÉTAIL DES

POUR VIVRE

Ces renseignements sont puisés dans la statistique officielle de New-Jersey pour 1883, avec des renseignements

du annual Report of the Bureau of Statistics of Labor, p. 71 et 75) complétés New-York 1883.

NOMS DES PERSONNES qui ont fourni	Pain, le 1/2 kilog.	Riz, le 1/2 kilog.	Beurre, le 1/2 kilog.	Mouton, le 1/2 kilog.	Porc frais, le 1/2 kilog.	Porc salé, le 1/2 kilog.	Poisson salé.	Hareng, la pièce.	Café, le 1/2 kilog.	Sucre, le 1/2 kilog.	Beurre, le 1/2 kilog.	Fromage, le 1/2 kilog.	Lait, le litre.	Œufs, la douzaine.	Matte à manger, le litre.
MM. Milville.....	20	30	80	80	78	83	50	10	134	50	156	78	30	144	80
Salem.....	21	31	85	85	73	83	50	10	132	50	156	78	30	144	80
Clayton.....	24	32	89	89	80	80	50	10	132	50	156	78	30	144	80
Glasboro.....	24	32	89	89	80	80	50	10	132	50	156	78	30	144	80
Williamstown.....	20	35	69	69	68	73	55	10	142	50	156	78	30	144	80
Bridgeton.....	25	30	78	78	78	83	60	10	132	50	156	78	30	144	80
Winslow.....	25	30	78	78	78	83	60	10	132	50	156	78	30	144	80
Camden.....	21	32	89	89	80	80	50	10	132	50	156	78	30	144	80
Port Elisabeth.....	21	32	89	89	80	80	50	10	132	50	156	78	30	144	80
North Clayton.....	21	32	89	89	80	80	50	10	132	50	156	78	30	144	80
Tensboro.....	19	11	68	68	68	73	56	10	132	50	156	78	30	144	80
Woodbury.....	21	32	89	89	80	80	50	10	132	50	156	78	30	144	80
PRIX MOYENS.	21	32	89	89	80	80	50	10	132	50	156	78	30	144	80

Tableau D.

PRIX DE DÉTAIL DES

POUR VIVRE

Ces renseignements ont été obtenus de quatre

habitants la ville de Londres en 1883.

NOMS DES PERSONNES qui ont fourni	Pain, le 1/2 kilog.	Riz, le 1/2 kilog.	Beurre, le 1/2 kilog.	Mouton, le 1/2 kilog.	Porc frais, le 1/2 kilog.	Porc salé, le 1/2 kilog.	Poisson salé.	Hareng, la pièce.	Café, le 1/2 kilog.	Sucre, le 1/2 kilog.	Beurre, le 1/2 kilog.	Fromage, le 1/2 kilog.	Lait, le litre.	Œufs, la douzaine.	Matte à manger, le litre.
MM. Kampsen.....	21	35	1	1	30	93	55	10	134	50	156	78	30	144	80
Gale.....	21	35	1	1	30	93	55	10	134	50	156	78	30	144	80
Speed.....	20	36	97	97	89	128	90	57	102	15	402	92	44	115	41
Patterson.....	21	35	95	95	90	120	93	60	102	15	402	92	44	115	41
PRIX MOYENS.	21	35	95	95	90	120	93	60	102	15	402	92	44	115	41

Tableau E.

RÉSUMÉ COMPARATIF DES 4 TABLEAUX A, B, C, D

**Prix moyens au détail des choses nécessaires pour vivre
à Amsterdam, à Paris, aux Etats-Unis et à Londres.**

DÉNOMINATION DES CHOSSES	PRIX MOYENS à Amsterdam.	PRIX MOYENS à Paris.	PRIX MOYENS aux Etats-Unis.	PRIX MOYENS à Londres.
Pain..... le 1/2 kil.	» 19	» 20	» 21	» 21
Riz..... —	» 17	» 48	» 32	» 36
Bœuf..... —	1 12	» 82	» 93	» 97
Mouton..... —	» 95	» 89	» 80	» 89
Porc frais..... —	» 85	1 01	» 73	1 28
Porc salé..... —	» 77	» 87	» 74	» 90
Poisson frais..... —	» 52	» 71	» 56	» 57
Poisson salé, hareng. la pièce..	» 06	» 15	» 10	» 10
Café..... le 1/2 kil.	1 10	2 17	1 39	2 15
Sucre..... —	» 63	» 58	» 56	» 40
Beurre..... —	1 03	1 57	2 11	2 »
Fromage..... —	» 80	1 07	» 97	» 92
Lait..... le litre..	» 15	» 34	» 32	» 44
Œufs..... la douz..	» 70	1 40	1 32	1 15
Huile à manger..... le litre..	1 65	1 90	1 70	1 41
Sel marin..... le 1/2 kil.	» 09	» 13	» 12	» 10
Savon..... —	» 36	» 41	» 41	» 42
Potasse..... —	» 08	» 22	» 14	» 10
Bière..... le litre..	» 25	» 26	» 30	» 35
Allumettes chimiques. le cent..	» 02	» 10	» 02	» 05
Tabac..... le 1/2 kil.	1 20	6 04	5 12	7 30
Pommes de terre..... le décalit.	» 65	1 18	1 18	1 80
Charbon de terre..... les 50 kil.	2 25	2 70	1 54	1 72
Coke..... —	1 »	3 07	2 »	1 96
Pétrole..... le litre..	» 16	» 80	» 24	» 29
Chambre garnie..... un mois..	25 »	27 14	28 30	23 »
Logements :				
2 pièces et cuisine... —	28 »	30 50	40 50	30 60
3 pièces, cuisine, cave.	40 »	40 40	50 50	35 »
Calicot..... le mètre..	» 50	» 75	» 44	» 43
Dépenses annuelles :				
Pour vêtements par personne ..	» »	» »	» »	» »
Pour objets mobiliers.....	» »	» »	» »	» »
Pour société de résistance et de secours mutuels, etc.....	» »	» »	» »	» »
Pour instruction et récréation..	» »	» »	» »	» »
Vin..... le litre..	» »	» »	» »	» »
Thé..... le 1/2 kil.	2 75	4 50	3 56	3 18
TOTAUX des prix moyens.	113 »	132 36	147 43	120 05

Tableau F. **TABEAU DE LA SITUATION COMPARÉE**
des ouvriers d'Amsterdam, de Paris, du Massachusetts et de Londres.

(Ce tableau indique la durée de la journée de travail, le taux des salaires et le prix des choses nécessaires pour vivre dans les quatre localités ci-dessus.)

DÉSIGNATION de LOCALITÉ	DURÉE moyenne de la journée de travail dans chaque localité.	SALAIRE moyen pour une heure de travail.	TAUX dont le salaire est plus élevé qu'à Amsterdam sans tenir compte du prix des vivres.	PRIN au détail des choses nécessaires pour vivre dans chaque localité.	TAUX dont le prix des choses nécessaires pour vivre est plus élevé qu'à Amsterdam.	TAUX dont le salaire est plus élevé qu'à Amsterdam en tenant compte de la différence du prix des vivres dans chaque localité.
1	2	3	4	5	6	7
Amsterdam	11 heures 1/2	9 fr. 38	"	113 fr. "	"	"
Paris	11 heures	" 52	37 0/0	132 36	17 0/0	20 0/0
Massachusetts	9 heures	1 15	203 0/0	147 43	28 0/0	175 0/0
Londres	9 heures	" 85	124 0/0	120 05	6 0/0	118 0/0

Le tableau ci-contre, F, résume la durée de la journée de travail, les salaires et le prix des choses nécessaires pour vivre dans les quatre localités.

Dans ce tableau, nous avons rapproché les trois éléments principaux qui concourent à notre bien-être matériel, à savoir : la durée de la journée de travail, le taux des salaires, et le prix des choses nécessaires pour vivre. Après avoir lu avec un peu d'attention les pages qui précèdent ce tableau, on peut comparer d'un seul coup d'œil la situation respective des ouvriers d'Amsterdam, de Paris, du Massachusetts et de Londres.

La colonne n° 2 indique la durée moyenne de la journée de travail dans les ateliers et les manufactures. Nous voyons que, dans la ville d'Amsterdam, on travaille encore 11 heures et demie et à Paris 11 heures, tandis que dans le Massachusetts et à Londres on ne travaille plus que neuf heures par jour ou cinquante-quatre heures par semaine.

La colonne n° 3 indique le taux moyen des salaires. A Amsterdam, le salaire d'une heure de travail est de 0 fr. 38, à Paris, de 0 fr. 52 ; dans le Massachusetts, le salaire d'une heure de travail est de 1 fr. 15 et à Londres de 0 fr. 85.

Dans la colonne n° 4, on trouve le résultat de la comparaison du salaire des trois localités qui ont le salaire le plus élevé avec le salaire d'Amsterdam qui est le moins élevé. Ainsi à Paris, le salaire est de 37 % plus élevé qu'à Amsterdam ; dans le Massachusetts le salaire est de 203 % plus élevé qu'à Amsterdam ; à Londres le salaire est de 124 % plus élevé qu'à Amsterdam.

La colonne n° 5 indique le prix au détail des choses nécessaires pour vivre dans les quatre localités. Pour les détails voir les cinq tableaux A, B, C, D et E.

Dans la colonne n° 6 on trouve le résultat de la comparaison du prix des choses nécessaires pour vivre des trois localités où ce prix est le plus élevé avec le prix à Amsterdam qui est le moins élevé, ainsi, le prix des choses nécessaires pour vivre à Paris est de 17 0/0 plus élevé qu'à Amsterdam

dans le Massachussetts le prix est de 28 0/0 plus élevé qu'à Amsterdam ; à Londres le prix est de 6 0/0 plus élevé qu'à Amsterdam.

Enfin la colonne n° 7 nous indique la situation réelle aussi exactement que possible. Elle donne comme la colonne n° 4 le résultat de la comparaison des salaires, mais cette fois on a déduit la différence des prix des choses nécessaires pour vivre. Ainsi dans la colonne n° 4 nous voyons qu'à Paris le taux des salaires est de 37 0/0 plus élevé qu'à Amsterdam, d'un autre côté la colonne n° 6 nous indique que le taux des choses nécessaires pour vivre à Paris est de 17 0/0 plus élevé qu'à Amsterdam. Cette augmentation du prix des vivres à Paris est équivalente à une réduction de salaire de 17 0/0. Le salaire moyen à Paris n'est donc en réalité que de 20 0/0 plus élevé qu'à Amsterdam, c'est ce qu'indique la colonne n° 7.

Nous avons procédé de même pour les deux autres localités ; ainsi nous trouvons que dans le Massachussetts et à Londres le taux réel des salaires est de 175 0/0 et de 118 0/0 plus élevé qu'à Amsterdam.

Ce tableau, croyons-nous, résume aussi fidèlement que possible la situation matérielle des ouvriers dans les quatre localités que nous nous sommes proposé d'examiner. Il résulte de cet examen que ce sont les ouvriers du Massachussetts qui se trouvent dans la meilleure situation de bien-être et dans les meilleures conditions sociales ; puis viennent les ouvriers de Londres en seconde ligne, puis les ouvriers de Paris en troisième et enfin les ouvriers d'Amsterdam qui se trouvent dans les plus mauvaises conditions.

Ainsi nous voyons que la quantité de bien-être des ouvriers de ces quatre localités est indiquée dans le même ordre que leur prospérité industrielle, d'où l'on peut formuler la loi suivante :

La prospérité industrielle d'une nation est en raison directe du bien-être matériel des ouvriers de cette nation.

Considérés au point de vue de la salubrité et de l'hygiène, il y a à Amsterdam un très grand nombre d'ateliers et de manufactures dont les plafonds sont trop peu élevés ; il en résulte que l'on respire un air constamment vicié, et, en outre, la ventilation s'y fait dans de très mauvaises conditions.

En ce qui concerne les sociétés ouvrières à Amsterdam, il n'y a aucune organisation professionnelle ayant pour objet de protéger et de défendre leurs intérêts communs. Il y a deux fédérations, une union, des associations coopératives de consommation et sept ou huit sociétés de secours mutuels, desquelles nous avons reçu l'accueil le plus sympathique pendant notre séjour dans cette ville.

**Organisations ouvrières en Hollande et accueil des délégations
françaises en Belgique et en Hollande.**

En passant en Belgique, comme pendant notre séjour en Hollande, nous avons rencontré l'accueil le plus bienveillant de la part des organisations diverses.

A notre aller, nous étions chargé par la « Société professionnelle des ouvriers mécaniciens », ainsi que par l'un de nos membres les plus actifs P. Dumez, un Bruxellois, de faire des ouvertures à la « Société des ouvriers mécaniciens réunis de Bruxelles » en vue d'une entente commune pour la réduction des heures de travail. Nous croyons devoir constater ici avec le plus grand plaisir que les citoyens Mercier, Pierron, Brasseur et Constant nous ont promis d'appuyer notre proposition et d'étudier de leur côté un projet en vue de cette éventualité d'un intérêt commun.

A notre retour à Bruxelles, un comité composé du Dr C. de Paepe, C. de Bruger, mécanicien, H. Nys, tailleur, Goens, ébéniste, D. Brismée, imprimeur, M. Standaert, gantier, C. Crèveœur, typographe, L. Bertrand, marbrier, organisa une manifestation de sympathie en l'honneur des ouvriers français qui allaient visiter l'Exposition d'Amsterdam.

Voici la circulaire qu'ils adressèrent aux sociétés ouvrières :

« *Aux travailleurs belges,*

« Compagnons,

« Les délégués des chambres syndicales françaises, au
« nombre d'une centaine environ, en passant par Bruxelles
« pour se rendre à l'Exposition d'Amsterdam, nous ont ma-
« nifesté le désir de se mettre en rapport avec les ouvriers de
« notre pays. Ils nous reviendront de cette dernière ville,
« vendredi prochain, 17 du courant. Nous avons, à cet effet,
« résolu de tenir ce jour-là une séance de réception qui aura
« lieu au Cygne, Grand'Place.

« Nous avons le ferme espoir de vous voir saisir cette occa-
« sion pour serrer la main à vos frères de travail ; de même
« que le lendemain samedi 18, nous aurons la satisfaction de
« vous voir en masse assister à la séance publique en l'hon-
« neur de ces vaillants soldats de l'industrie. Venez leur
« témoigner toute votre sympathie. »

Des délégués de différents centres industriels de la Belgique assistaient à cette réunion et entre autres les citoyens Delwarte, des verriers de Charleroy ; Anseel, de Gand, etc...

Obligé de rester à Amsterdam deux journées après le départ de la délégation pour compléter nos renseignements, nous avons eu le regret de ne pouvoir assister à cette réunion fraternelle.

Le dimanche 12 août, une grande réunion publique avait été organisée collectivement salle Frascati à Amsterdam, par les délégations de Paris (1), Marseille et Niort, et assistées des

(1) Les délégués parisiens étaient au nombre de 71, savoir :

PIERRE (Baptiste), de la Chambre syndicale des ébénistes en fantaisie ;
LACHARD, des coupeurs-chemisiers ;
DESCHAMPS, des scieurs à la mécanique ;
VACHIER, des passementiers à la barre ;
DIGARD, des instruments de chirurgie ;
VLBRUG (Eugène), des boutonnières soie et métal ;
LECARDEUR, des doreurs sur bois ;

citoyens Guéhard, Fortuyn et Hardy, Hollandais. Elle fut présidée par le citoyen Domela Nieuwenhuis, qui nous souhaita la bienvenue, en français, dans les termes suivants :

« Citoyens,

« L'Exposition d'Amsterdam vous a conduits ici. C'était
« aussi une exposition qui donna naissance à l'Association
« internationale à Londres, et quand notre Exposition n'au-
« rait pas de pareils résultats, elle peut pourtant servir à
« établir des relations fraternelles entre les ouvriers de notre

FRANCOLLIN, des instituteurs ;
MANGEOT, de la bijouterie dorée, denil, acier, petit bronze ;
DAVID, des boucheurs à l'émeri ;
RAYMOND, des menuisiers en bâtiments ;
VIART, de la passementerie à la main ;
MATIVAT, de la Chambre syndicale des peintres en décor, bois et marbre
MARTIN, de la Chambre syndicale de la céramique ;
PLU, des jouets en métaux ;
LAFONT, des imprimeurs de papiers peints ;
GENIÈS, des gantiers ;
CHANTEREAU, des ordonnistes sur métaux ;
LEROUX, des maçons ;
COINC, des tourneurs sur bois ;
TOUCHES, des tourneurs-repousseurs ;
DEJEANTE, des chapeliers ;
RAFF, des cuisiniers ;
TROCHAIN, du métal blanc ;
ALARY, de la typographie parisienne ;
DUGHÈNE, des imprimeurs-lithographes ;
BUTEL, des selliers-bourreliers ;
GÉRARDIN, des peintres en bâtiment ;
NIC, des tailleurs de pierre ;
DELAHAYE, de la Société professionnelle des mécaniciens
HAINAULT, de l'Association des vanniers ;
DIDIER, de l'Union des mécaniciens ;
COURBET, de la Chambre syndicale des coupeurs-tailleurs
RENIER, de l'Union fédérale des tonneliers ;
ROUSSEAU, des sertisseurs ;
DUTY, de l'Association des peintres décorateurs ;
GROUD, de la Chambre syndicale des jardiniers ;
ROBINET, des chauffeurs, conducteurs, mécaniciens ;
HACHE-TRÉZEL, des sertisseurs ;

« pays et ceux du vôtre. Nous autres, nous savons par
« l'histoire ce que le mouvement social doit à la France.
« Nous savons que le cœur de la France bat toujours pour le
« bien-être de l'humanité, et tous les hommes de cœur,
« quelles que soient leur patrie et leur nationalité, se con-
« naissent partout, car ils veulent et poursuivent le même
« but.

« Vous êtes Français, nous sommes Hollandais; mais
« qu'est-ce que cela veut dire? que le hasard vous a donné
« des parents qui vivaient en France, comme les nôtres en

PACOTTE, des couvreurs-plombiers-zingueurs ;
LALAUD, des parqueteurs ;
LOBIE, des ornemanistes en carton-pierre ;
PROVINS, des tapissiers ;
FERRAND, des galochiers ;
LECOUVEY, des potiers d'étain ;
COELLIER, des charpentiers ;
DANTY, des facteurs de pianos et orgues ;
SAUDUSSE, des ébénistes ;
CHAUSSIVERT, des outilleurs sur bois ;
SAINT-MARTIN, des forgerons-frappeurs-mécaniciens ;
BOURET, des tourneurs en optique ;
ANDRIEUX, des serruriers en voitures ;
LAPLANCHE, des selliers en voitures ;
GILLES, des chartrons ;
SPIES, des menuisiers en voitures ;
LAMOTHE, du meuble sculpté ;
FRÉVAL, des confiseurs ;
SACCAULT, des spécialités de la sellerie ;
QUEREUIL, des facteurs d'orgues et de pianos ;
GOTTELAND, des cordonniers talons Louis XV ;
DEBATS, des sculpteurs sur bois ;
BLANCHARD, des layetiers-emballleurs ;
DUBOSCLARD, des ouvriers en pelleterie ;
VÉRON, des tourneurs-robinettiers ;
RANÇON, des boulangers ;
WORMS, des orfèvres ;
PASCAL, du cartonage ;
THOMAS, des instruments de musique ;
CAMÉLINAT, du bronze ;
HARDY, —
LAGARDELLE, des serruriers en bâtiment ;

« Hollande : ce n'est pas notre mérite, ce n'est pas notre
« faute non plus. Mais, au-dessus de cette distinction, nous
« sommes des hommes, vous comme nous. Quand les fron-
« tières nous divisent en apparence, nous les faisons dispa-
« raitre et nous disons : « Nous sommes des frères ! »

Après avoir fait ressortir l'écrasement progressif des tra-
vailleurs depuis l'avènement de la grande industrie moderne
sous le régime capitaliste, après avoir préconisé le suffrage
universel, montré que pour être électeur en Hollande il faut
payer 224 francs d'impôt direct, le citoyen Domela Nieu-
wenhuis termine par la péroraison suivante :

« Par la fraternité des travailleurs, le jour du triomphe de
« la cause de l'humanité sera hâté, le jour où la liberté, le
« droit, le bien-être seront la part de tous, où il n'y aura plus
« ni bourgeois ni prolétaires, ni patrons, ni ouvriers, mais
« seulement des citoyens ayant des droits égaux. Ce beau
« jour, nous le voyons en imagination, mais nous semons
« afin qu'il vienne ; car vous, comme nous, vous avez une
« nationalité : c'est l'humanité ; vous, comme nous, vous
« avez une patrie : c'est la terre ; vous, comme nous, vous
« avez une morale : c'est le travail ; vous, comme nous, vous
« avez une religion : c'est l'amour pour acquérir le plus de
« bonheur pour tous. Sachez donc qu'il y a aussi en Hol-
« lande des hommes de cœur qui, comme vous, travaillent
« pour la délivrance des travailleurs, pour l'anéantissement
« de la misère et le bonheur pour tous. »

Il y a dans les Pays-Bas deux fédérations et une union
ouvrière, savoir :

1^{re} La Fédération des sociétés professionnelles qui com-
prend : l'Union des menuisiers et charpentiers, des cigariers,
des peintres, des ébénistes, des bateliers, des tailleurs de
pierre et des typographes. Cette fédération est d'environ
3,000 membres ; son but est d'améliorer le sort des travail-
leurs exclusivement par l'action politique ; *elle revendique le*
suffrage universel. Elle a un organe (le *Messager de l'ouvrier*)

dont le rédacteur-directeur, M. Heldt, est en même temps le président. Cette fédération est formée de patrons et d'ouvriers, elle est reconnue avec personnalité civile, elle peut ester en justice et acquérir des biens mobiliers et immobiliers. Elle possède un siège social d'une grande valeur, composé d'une salle de réunion pouvant contenir environ 600 personnes et de divers logements loués à des particuliers ;

2° La Fédération des démocrates socialistes, composée d'ouvriers de toutes professions, d'employés, d'hommes de lettres et de réfugiés politiques de différents pays, bien que la plus jeune, elle a des sections à Amsterdam, Rotterdam, la Haye, Harlem, Leyde, Zeeland, Purmerend, Sneek et Lemmer. Elle vise à l'émancipation des travailleurs par l'action législative et par l'organisation professionnelle. Elle est organisée sur le plan des socialistes d'Allemagne. Son organe (*le Droit pour tous*) a pour rédacteur le citoyen Domela Nieuwenhuis, qui est aussi le fondateur de cette fédération.

3° Une union formée de travailleurs de divers corps de métier et des chefs de l'industrie et du commerce, a été fondée sous les auspices du clergé protestant sous le nom de Patrimonum. Elle repousse le suffrage universel ; elle a aussi un organe (*l'Ami du Travail*). C'est une société de secours et de charité chrétienne.

Des sociétés coopératives de consommation existent à Amsterdam, à Deventer, à Delft, à Zuandam, à Leenvarde, à la Haye et dans plusieurs autres villes. Elles sont administrées par les ouvriers dans de bonnes conditions.

Celles qui fonctionnent le mieux, bien que leur capital soit insuffisant, sont les boulangeries. Elles ont été fondées à l'aide de cotisations et de prêts. Chaque société ne fournit le pain qu'à ses adhérents ; elles achètent des farines de première qualité et paient leurs ouvriers au maximum du salaire. Les sociétaires ont du pain de qualité supérieure à environ deux centimes par livre meilleur marché que chez les boulangers.

La veille de notre départ les trois délégations françaises étaient invitées à un punch organisé par les diverses organisations ouvrières des Pays-Bas. Une discussion contradictoire eut lieu, à la suite de laquelle des sentiments de bienveillance et de solidarité furent mutuellement échangés.

Comme c'est surtout à la réglementation et à la réduction légales de la durée du temps de travail que nous attribuons la prodigieuse prospérité industrielle et commerciale des Pays-Britanniques et des Etats-Unis, nous croyons devoir en donner ici un résumé historique avec ses causes, ses effets, son origine et ses progrès.

CHAPITRE TROISIEME

**De la législation du travail dans les Iles-Britanniques et aux
Etats-Unis depuis la fin du dix-huitième siècle.**

CAUSE, ORIGINE ET PROGRÈS DE CETTE LÉGISLATION DANS LES
ILES-BRITANNIQUES

Si la fin du dix-huitième siècle a vu naître la grande industrie moderne, dont la merveilleuse puissance de surproduction nous garantit *la fondation de véritables démocraties* et leur corollaire indispensable *l'émancipation économique des travailleurs*, de même elle a vu se développer cette passion criminelle de *surtravail* dont les abus, à l'égard des salariés, nous paraissent avoir dépassé en étendue et en atrocité tout ce qui s'est commis dans l'antiquité et le moyen âge contre les esclaves et les serfs.

La durée du temps de travail fut prolongée jusqu'à dix-huit heures; cela existe encore en France dans certaines manufactures du Nord.

Pour contrebalancer cette coupable prolongation de la journée de travail, dès l'année 1802, le Parlement britannique commença à en limiter la durée dans les filatures de coton. Telle est la date de son origine moderne.

Nous pouvons affirmer, car il nous serait aussi facile de le prouver pour les Iles-Britanniques comme nous l'avons fait pour les Etats-Unis, que c'est à la réduction et à la réglementation légales de la journée de travail qu'est due la pro-

digieuse prospérité industrielle de l'Angleterre et de l'Écosse depuis la fin du siècle dernier. Un résumé historique des causes et des effets qui nécessiterent l'intervention du gouvernement pour protéger le travail humain suffira, pensons-nous, sinon pour prouver, tout au moins pour justifier la nécessité de cette intervention. Nous pourrions en outre profiter de l'expérience de nos voisins pour appliquer cette réforme aussi nécessaire que bienfaisante dans notre pays.

En 1769, Richard Arkwright, né à Preston, prenait un brevet d'invention pour la première machine à filer automatiquement le coton ; il fondait en même temps la première manufacture pour ce genre de travail, qui jusque-là s'était fait à la main et à domicile. Cette machine à filer, connue sous le nom de *Mull Jenny* ou *Spining Jenny*, fut une véritable révolution, d'abord dans l'industrie privée cotonnière, ensuite dans toutes les autres branches de l'industrie textile.

Arkwright mourut en 1792, comblé d'honneurs, mais souverainement détesté des ouvriers. Il laissait à son fils une manufacture évaluée à 12 millions.

Cinquante ans plus tard, son fils possédait une fortune de 250 millions, prélevés sur le labeur de jeunes enfants condamnés à un travail de douze à dix-huit heures par jour.

En 1787, Cartwright inventait un métier à tisser automatiquement. Cette invention souleva la colère des ouvriers tisserands, comme des petits patrons ; ils pressentaient bien que c'était la destruction de la petite industrie et des conditions sociales qui en résultaient. La première manufacture fut brûlée ; elle contenait cinq cents métiers à tisser.

La période d'existence de ces deux inventeurs a vu se produire les phénomènes sociaux les plus révoltants, et ceux qui caractérisent le mieux le passage de la petite à la grande industrie sous le régime capitaliste actuel. Voici quelques-uns de ces phénomènes :

Au travail à la main et à domicile succède le travail à la machine dans la manufacture.

Au travail *salarie accidentellement*, tous les travailleurs sont condamnés au *salarial à vie*.

A la *propriété privée* de l'outillage et des produits, basée sur le travail personnel, succède la *propriété capitaliste* de l'outillage et des produits, prélevée sur le travail des ouvriers.

A une augmentation considérable de la production du calicot correspond une exploitation effrénée de jeunes enfants demi-morts de faim et demi-nus. Pour une douzaine de patrons devenus millionnaires, des centaines de mille de salariés sont froidement sacrifiés; leur destruction complète est menacée par la prolongation excessive de la journée de travail.

Avant l'introduction du machinisme dans l'industrie cotonnière, le coton était filé et tissé à la main. Le bruit du rouet et le tic-tac du métier à tisser se faisaient entendre dans chaque village du Lancashire. Le travail était naturellement modéré, sa durée et son intensité étant réglementées par les travailleurs eux-mêmes. Les enfants grandissaient sous les yeux de leurs parents, le salaire était suffisant pour les nourrir confortablement, les envoyer à l'école et les habiller.

Bien différente était la situation quelques années plus tard. Le rouet et le métier du tisserand, qui ne pouvaient plus lutter contre les machines, avaient été vendus à vil prix. Le père, la mère et les enfants avaient dû abandonner le village pour aller travailler dans la manufacture, de douze à dix-huit heures par jour pour un salaire insuffisant. Ils ne pouvaient même plus se vêtir du calicot qu'ils fabriquaient, alors que la production en était centuplée (1). Les travailleurs des filatures se distinguaient des autres par leurs vêtements en haillons, par leur pâleur et leur maigreur.

Telle était la transformation qui s'était opérée dans l'espace de vingt années.

(1) Dès le début, la machine d'Arkwright filait avec douze et dix-huit fuseaux; aujourd'hui, trois personnes suffisent pour conduire seize cents fuseaux, de sorte que la puissance productive est devenu 533 fois plus considérable qu'elle n'était vers la fin du siècle dernier.

Telle est à peu près l'image et la condition des salariés dans chaque profession et dans chaque pays à mesure que s'y introduit la grande industrie sous le régime de production capitaliste.

Ce n'était pas tout, avec les progrès de la mécanique, l'invention de la machine à vapeur, les perfectionnements des métiers à filer et à tisser, non seulement le cheval, le bœuf, l'eau et le vent furent remplacés par la machine à vapeur, mais les enfants furent bientôt appelés à remplacer leurs parents.

Les patrons avaient découvert que les travailleurs adultes n'étaient venus dans la manufacture qu'avec la plus grande répugnance, après avoir longtemps lutté et enduré d'horribles souffrances morales et physiques.

Ils voyaient aussi que la plupart des opérations étaient exécutées plus promptement par les enfants ; c'était, en outre, un autre moyen de réduire les salaires et d'augmenter les bénéfices. Presque tous les ouvriers et les ouvrières furent mis à la porte des manufactures, et ils furent remplacés par des enfants.

C'est alors que commença le massacre des Innocents. Des contrats furent signés par les agents des manufacturiers et par les gardiens des maisons de pauvres (workhouses), par lesquels des milliers d'enfants depuis l'âge de quatre ans étaient engagés comme apprentis jusqu'à l'âge de vingt et un ans. Ils étaient ainsi vendus et soumis à un esclavage pire que celui des noirs des États du Sud de l'Union américaine. Car, la grande majorité de ces enfants étaient épuisés dans les quatre premières années, tandis qu'à la même époque, la consommation de l'existence d'un nègre était encore froidement calculée pour sept années de travail.

Les surveillants et les contre-mâtres, qui étaient payés proportionnellement à la quantité de coton fabriqué, étaient ainsi intéressés à les surmener. Dans certaines manufactures on travaillait jour et nuit depuis le lundi matin jusqu'au samedi soir. Il y avait alors deux équipes d'enfants travail-

lant chacune douze heures et alternant pour le travail de nuit. Aussi était-ce un dicton dans le Lancashire que les lits des enfants n'étaient jamais froids. La mort était si fréquente parmi ces jeunes filateurs que les patrons, dans la crainte de soulever l'opinion publique, les expédiaient la nuit dans les communes voisines pour les faire enterrer (1).

Tous les travailleurs des filatures, mais surtout les jeunes enfants étaient tombés dans un tel état d'épuisement physique que toute la génération fut menacée d'une destruction complète.

Il y eut de 1796 à 1804 une succession de maladies, prétendues épidémiques, qui firent un tel ravage dans toutes les filatures de Manchester et des districts environnants, que le gouvernement, pressé par l'agitation des ouvriers et par l'indignation publique, se vit dans la nécessité de faire faire plusieurs enquêtes et de protéger le travail des enfants dans les filatures.

On pense bien que, dans les autres pays de grande industrie, les choses ne se passent pas autrement; l'extermination des travailleurs peut différer par la quantité, par des nuances et des détails. La dépendance, l'oppression et l'absence de liberté publique peuvent annihiler l'opinion publique et l'empêcher de se produire, le résultat n'en reste pas moins le même. Tant que la production dans un pays a pour objet la satisfaction des besoins immédiats, tant qu'il ne produit que pour sa propre consommation, le travail présente un caractère modéré; mais à mesure que l'exportation des produits devient l'intérêt vital d'un pays et que de plus vient s'y ajouter le développement de la grande industrie moderne sous le régime capitaliste, les travailleurs y sont surmenés et froidement écrasés, la consommation de leur existence est moins impor-

(1) La plupart des matériaux qui nous ont servi pour cette étude ont été puisés en 1879 au British Museum dans l'*Encyclopédie britannique* de E. Robertson, alors que nous étions encore proscrit à Londres, et ensuite sur le *Vade Mecum of informations relating to factory legislation and the education of working children in England*, par V. Plener et J. Mundella M.P.

tante pour un patron que l'arrêt momentané d'une machine-outil.

La dépopulation plus ou moins lente en France, comme la diminution de la taille, en sont des exemples.

La destruction en bloc de la vie de centaines de mille de filateurs dans les districts de Manchester en est un autre.

Telles furent les causes et l'origine de la législation du travail dans les Iles-Britanniques, que nous allons brièvement exposer.

Législation coercitive, de 1802 à 1850, pour réduire et réglementer la journée de travail dans les manufactures de l'industrie textile.

En 1802, Robert Peel, un riche manufacturier, membre du parti conservateur et de la Chambre des communes, proposa, sous le nom de *Moral and health act*, le premier projet de loi ayant pour objet de protéger le travail et la santé des apprentis dans les filatures de coton. C'est à l'âge de vingt et un ans que finissait l'apprentissage.

Cette loi fut votée par le Parlement avec les plus grandes réserves et après enquêtes sur enquêtes. Voici la traduction des principales clauses :

- « La durée du travail est réduite à douze heures par jour
- « pour les apprentis ;
- « Le travail de nuit est graduellement prohibé ; il cessera
- « entièrement en 1804. Les patrons sont contraints de
- « vêtir les enfants, de les instruire chaque jour pendant
- « les quatre premières années. Le temps passé à l'école est
- « considéré comme travail. »

Pour ne pas se conformer à cette loi, considérée comme odieuse par les âpres patrons, ils firent construire à l'aide de la machine à vapeur d'invention récente, leurs manufactures dans les grands centres de population ; ils obtenaient ainsi le travail des enfants sans aucun contrat d'apprentissage.

1815. Bien qu'avec moins d'intensité, la mort frappe de nouveau les jeunes filateurs. Robert Peel demande au Parlement une investigation sur la condition des travailleurs dans les manufactures pourvues de machines à vapeur. Une commission d'enquête parlementaire est nommée ; elle constate dans son rapport que la santé des jeunes gens est ruinée ; elle dénonce la cruauté des parents qui obligent leurs enfants à travailler dans les manufactures, et déclare que la loi de 1802 est insuffisante pour protéger les jeunes filateurs.

1819. — Robert Peel dépose un nouveau projet de loi demandant :

« L'interdiction complète du travail des enfants au-dessous
« de l'âge de neuf ans et la réduction de la durée du travail à
« onze heures par jour pour les enfants de neuf à seize ans. »
Les patrons et les partisans de la non-intervention de l'Etat objectèrent qu'une telle loi serait contraire à la « liberté du travail », qu'elle exclurait l'industrie cotonnière des marchés étrangers. La majorité du Parlement ne se laissa pas intimider et elle vota la loi amendée comme suit : « Les enfants
« de neuf à douze ans travailleront douze heures par jour ou
« soixante-douze heures par semaine ; le travail des enfants
« au-dessous de l'âge de neuf ans est entièrement prohibé. »

1825. — Le radical John Cam Hobhouse attire de nouveau l'attention du Parlement sur la réduction des heures de travail. Il propose dix heures par jour. « La journée de travail du samedi est réduite à neuf heures ou soixante-neuf heures par semaine ; une demi-heure pour le déjeuner et une heure pour le dîner, de midi à deux heures, sont obligatoires. Le mot d'apprenti, qui n'a plus de raison d'être avec la machine-outil, et puisqu'il n'y en avait plus dans les filatures, fut remplacé dans la loi par ceux d'« enfants » et de « jeunes personnes » plus en rapport avec les faits résultant de la transformation industrielle contemporaine.

Les Trades-Union, légalement reconnus en 1824, et bien

qu'à l'état naissant, avaient commencé à agiter, depuis 1820, pour obtenir une loi de *dix heures de travail* dans tous les ateliers et manufactures et pour tous les travailleurs sans exception.

En 1831, ils font présenter leur projet de loi des *dix heures pour l'industrie cotonnière seulement*. Ce fut Richard Oastler qui en fut chargé. Mais, pendant qu'avait lieu la première discussion du projet, John Cam Hobhouse en présente un autre demandant *onze heures de travail par jour dans toutes les manufactures textiles*.

La discussion fut confuse; les deux propositions furent rejetées; la nécessité de nommer des inspecteurs spéciaux en fut le seul résultat.

1832. — Tom Sadler présente de nouveau la loi des dix heures, mais sans succès. Il obtient la nomination d'une commission d'enquête parlementaire. Cette commission fournit des preuves nombreuses et saisissantes des effets mortels de la prolongation excessive de la journée de travail.

Lord Ashley ou Shaftsbury, un membre très influent des tories, l'un des philanthropes les plus estimés en Angleterre, présente, pour la troisième fois, le projet des dix heures. Le Parlement demanda de nouveaux renseignements.

Une nouvelle commission d'enquête parlementaire fut nommée, devant laquelle patrons, médecins, enfants, jeunes gens, ouvrières et ouvriers vinrent déposer. Dans son rapport la commission déclare, d'après la déposition unanime des patrons, que la journée de dix heures de travail par jour serait aussi impraticable que ruineuse pour l'industrie.

Cependant la déposition des médecins est si convaincante des souffrances et de la destruction des enfants, qu'elle considère que dix heures de travail par jour c'est beaucoup trop. Elle conclut à une journée de travail de huit heures par jour.

pour les enfants de neuf à treize ans, avec le système des relais (1).

1833. — Le parti libéral s'empare du projet de loi pour son propre compte et la loi est adoptée le 29 août. Elle s'étend aux manufactures de lin, de chanvre et de soie.

La nouvelle loi fixe le maximum d'heures de travail de la manière suivante :

« Quarante-huit heures par semaine pour les enfants de
« neuf à treize ans. Soixante heures pour les jeunes per-
« sonnes de treize à dix-huit ans.

« Outre les dimanches, les fêtes nationales et les fêtes
« religieuses, huit demi-journées de repos par année sont
« obligatoires.

« Le travail de nuit, entre 8 heures 30 du soir et 5 heures 30
« du matin pour les jeunes personnes au-dessous de dix-
« huit ans, est prohibé.

« Le système des relais, avec deux heures d'école par
« jour, est adopté pour les enfants au-dessous de treize ans.

« Les surveillants nommés par les juges de paix pour faire
« observer les lois manufacturières sont remplacés par quatre
« inspecteurs nommés par le gouvernement. Un droit de
« juridiction pénal leur est accordé. »

En présence de cette loi, qui empêchait les patrons de disposer des enfants à leur gré, ils recherchèrent les moyens mécaniques de se passer d'eux, et, dès 1840, la plupart des opérations faites par les enfants étaient exécutées automatiquement par les machines.

En 1834-35-36 et 1840, la législation manufacturière est

(1) Le système des relais consiste en deux équipes d'enfants; pendant que les uns travaillent une demi-journée à l'atelier, les autres passent une demi-journée à l'école et vice versa. Cette alliance du travail productif avec l'instruction nous paraît être une excellente condition de l'enseignement pratique et théorique. Ce sont les premiers pas vers l'enseignement professionnel, qui produira des hommes complets, et qui fournit déjà à nos voisins leurs meilleurs ouvriers et leurs ingénieurs les plus capables.

légèrement amendée, mais toujours dans un sens favorable aux travailleurs. Plusieurs commissions royales sont nommées pour faire des enquêtes dans diverses industries, et entre autres dans les mines.

1842. — Le rapport de la commission des mines (1) découvre les abus les plus révoltants, il expose la plus noire peinture de la dépravation des souffrances physiques et morales des travailleurs.

On ne prit d'autres mesures, que celle d'exclure du travail sous terre les femmes, les jeunes filles et les garçons au-dessous de treize ans. Des inspecteurs spéciaux furent aussi chargés de faire observer la loi.

1844. — La législation est amendée comme suit :

« La durée maximum du travail des enfants de huit à treize ans est fixée à six heures et demie par jour. Avec le système des relais qui oblige l'enfant, sous la responsabilité des patrons, à assister trois heures par jour à l'école. »

1845. — Les manufactures de calicot imprimé sont soumises à la même législation.

1847. — Le comité des Trades Union fait de nouveau présenter la *loi des dix heures pour les adultes*, par M. J. Fildes. Après une vive opposition à la Chambre des communes, le succès fut des plus satisfaisants. Le travail des femmes était pour la première fois protégé par la loi suivante : « Dans toutes les industries textiles, la durée maximum du travail pour les femmes est fixée à soixante heures par semaine ; pour les jeunes gens de treize à dix-huit ans, elle est fixée à cinquante-huit heures. »

Avec cette loi, l'objet de l'agitation commencée par les ouvriers depuis 1820 était accompli.

Sur 544,876 travailleurs de l'industrie textile, il y avait :
363,796 femmes et jeunes gens au-dessous de dix-huit

(1) *Children's employment*. Rep. Mines-Parl. 1842, page 280 et suiv.

ans, et 55,000 enfants de huit à treize ans, tous protégés par la loi.

En fait, la journée des ouvriers se trouvait réduite à dix heures par jour, car il devenait matériellement impossible de faire fonctionner les machines pour un cinquième du personnel restant.

1850-1855. — Un nouvel amendement eut pour objet de déterminer une journée normale de travail (*normal working day*) dans toutes les manufactures réglementées de l'industrie textile. La question d'étendre la législation manufacturière dans toutes les autres industries fut nettement posée.

Le nombre des inspecteurs fut élevé à douze.

Extension des lois de l'industrie textile à toutes les branches de la grande et de la petite industrie, du travail à domicile, des arsenaux et manufactures de l'Etat, de 1850 à 1883.

A partir de 1850, la législation du travail dans les manufactures allait entrer dans une nouvelle phase de son existence. Jusqu'à cette époque l'intervention du gouvernement n'avait eu lieu que dans les branches de l'industrie textile ; d'abord dans les manufactures de coton, ensuite dans les manufactures de lin, de chanvre et de soie. Toutes les enquêtes parlementaires qui avaient mis à nu l'implacable écrasement des travailleurs ; toutes les lois qui depuis un demi-siècle protégeaient le travail des femmes et des enfants étaient encore considérées, dans certain milieu, comme autant de mesures accidentelles et passagères qui devaient s'arrêter là. Non seulement on était loin de vouloir faire une application générale de cette législation, aussi nécessaire que bienfaisante, mais bon nombre d'industriels voulaient revenir à ce que les économistes appellent, croyons-nous, « les saines doctrines » ; ils conservaient l'espoir de combattre l'intervention du gouvernement au nom des « droits sacrés

de la famille », de la « liberté du travail » et de la « liberté individuelle. »

Mais, comme on le verra bientôt, le Parlement ne se laissa pas endoctriner par des raisons en contradiction avec les faits ; *il est intervenu jusque dans le travail à domicile*, tout en affectant de reculer contre cette atteinte portée à l'autorité familiale.

Sans doute ce n'est pas l'autorité des parents qui a créé l'exploitation de l'enfance. Nous sommes, au contraire, convaincu que c'est l'exploitation capitaliste qui l'a créée et qui la propage.

A mesure que se développe la grande industrie sous le régime actuel, chaque famille de prolétaire se transforme en autant de bureaux de placement, lesquels sous peine de mourir immédiatement de faim, sont forcés de livrer leurs enfants aux patrons à n'importe quel prix. Cette législation manufacturière, qui s'impose comme un minimum de réformes économiques et sociales ne montre-t-elle pas : 1° que la grande industrie par son exploitation effrénée des enfants, des jeunes gens et des femmes, a été un dissolvant de la famille ouvrière d'autrefois ; 2° par sa prolongation excessive du travail avec un salaire de plus en plus en plus insuffisant, n'a-t-elle pas rompu entièrement les anciens rapports économiques qui existaient entre ouvriers et patrons sous le régime de la petite industrie ?

Dans le premier cas, le droit des enfants a été proclamé et protégé par la législation contre les abus de l'autorité familiale.

Dans le deuxième cas, le droit des travailleurs à une plus juste répartition des produits du travail devra être proclamé et favorisé, pour échapper aux révoltants abus de l'exploitation capitaliste et faire cesser les antagonismes sociaux.

La création d'associations ouvrières de production et leur créditement sera bientôt le crédo des Trades-Unionnistes des Îles-Britanniques (1) et des ouvriers de tous les pays de grande industrie.

En attendant, nous devons avoir recours aux palliatifs qui en favorisent la réalisation. La réduction progressive de la *durée du travail* est celui auquel nous attachons la plus grande importance, parce que c'est à la fois un moyen d'augmenter considérablement la production et le bien-être des travailleurs.

En présence du rapport de la commission d'enquête parlementaire de 1842 qui constate la misère, la dégradation et la destruction des enfants dans un certain nombre d'industries non réglementées (2) étendre la législation de l'industrie textile, transformer cette loi d'exception en une loi générale : tel est le travail que le Parlement va accomplir avec une rapidité presque surprenante, comme nous allons le voir dans les pages suivantes.

1861 à 1864. — Les teintureries, blanchisseries, les manufactures de dentelles, d'armes, de capsules, d'allumettes, de futaine, les poteries et les briqueteries furent soumises à la législation des manufactures textiles.

La commission d'enquête parlementaire nommée depuis 1862 continua son investigation dans toutes les autres branches où s'était répandue la grande industrie, ainsi que dans un très grand nombre d'ateliers. Elle n'hésita pas à proposer au Parlement de protéger 1,400,000 travailleurs dont plus de la moitié étaient exploités par la petite industrie et le travail à domicile. Dans son rapport la commission fait remarquer les deux faits suivants :

« 1° Les travailleurs de la petite industrie (workshop) sont

(1) Voir *Almagamated Society of Engineers, annual Report 1885*.

(2) *Rep. Mines Parl.*, 1842, page 280 et suivantes.

« dans de plus mauvaises conditions que ceux de la grande
« industrie, actuellement réglementée ;

« 2° C'est aussi contre l'abus des parents que les enfants
« doivent être protégés.

« C'est un malheur, dit-elle, mais il résulte de l'ensemble
« des dépositions des témoins que les enfants des deux sexes
« n'ont contre personne autant besoin de protection que
« contre leurs parents. Le système de l'exploitation du tra-
« vail des enfants, en général, et du travail à domicile en
« particulier, se perpétue par l'autorité arbitraire et funeste
« sans frein et sans contrôle, que les parents exercent sur
« leurs jeunes et tendres rejetons..... Il ne doit pas être per-
« mis aux parents de pouvoir, d'une manière absolue, faire
« de leurs enfants de pures machines, à seule fin d'en tirer
« par semaine tant et tant de salaire..... Les enfants et les
« adolescents ont le droit d'être protégés par la législation
« contre l'abus de l'autorité paternelle qui ruine prématuré-
« ment leur force physique et les fait descendre bien bas
« dans l'échelle des êtres moraux et intellectuels.....

« Si le Parlement, dit-elle, acceptait notre proposition dans
« toute son étendue, il est hors de doute qu'une telle légis-
« lation exercerait l'influence la plus salutaire, non seule-
« ment sur les jeunes et les faibles, dont elle s'occupe en
« premier lieu, mais encore sur la masse bien plus considé-
« rable des ouvriers adultes qui tombent directement (les
« femmes) et indirectement (les hommes) dans son cercle
« d'action. Elle leur imposerait des heures de travail régu-
« lières et modérées, les amenant ainsi à économiser et accu-
« muler cette réserve de force physique dont dépend leur
« prospérité aussi bien que celle du pays ; elle préserverait
« la génération nouvelle des efforts excessifs dans un âge
« encore tendre, qui minent leur constitution et entraînent
« une décadence prématurée ; elle offrirait enfin aux enfants,
« du moins jusqu'à leur treizième année, une instruction
« élémentaire qui mettrait fin à cette ignorance incroyable,
« dont les rapports de la commission présentent une si fidèle

« peinture, et qu'on ne peut envisager sans une véritable
« douleur et un profond sentiment d'humiliation nationale (1). »

1867. — Il s'agissait cette fois d'étendre la législation à toutes les branches de la petite et de la grande industrie, au travail à domicile et aux arsenaux. C'est, comme on le voit, l'application et le développement progressif et méthodique d'un principe nouveau, *la limitation légale du travail humain*. Le ministère Tory fit préparer deux projets de loi ; l'un pour les manufactures (*The factory act extension*), l'autre pour les ateliers (*The workshop regulation act*). Les deux projets furent votés dans le mois d'août.

« La première loi s'appliquait à « tous les établissements
« où l'on occupait au moins cinquante personnes simultanément au moins pendant cent jours par année. » Telle fut la définition légale d'une manufacture.

« La deuxième loi s'appliquait à « tous les ateliers qui
« sont définis comme suit : On entend par atelier toute espèce
« de place, de chambre, soit couverte, soit en plein air, où
« un métier quelconque est exercé par un enfant, une jeune
« personne ou une femme. »

Les pénalités pour contravention à cette loi frappent non seulement les patrons et les parents, mais aussi les personnes qui prélèvent un bénéfice quelconque du travail d'un enfant, d'une jeune personne ou d'une femme.

1871. — Les autorités municipales furent d'abord chargées de l'application de la loi sur « le travail des ateliers », mais elle resta lettre morte. Sur la recommandation des inspecteurs des manufactures, le Parlement transféra les pouvoirs à ces derniers. Ce fut environ 120,000 ateliers qu'ils avaient en plus à inspecter.

Le nombre des sous-inspecteurs fut élevé de vingt-cinq à trente-neuf.

(1) Cité par Karl Marx. *Le Capital*. Traduction de M. J. Roy, Paris.

1872. — Depuis 1871 les neuf heures de travail par jour avaient été obtenues par la grève des mécaniciens du nord de l'Angleterre. C'était aussi un fait accompli en Écosse et en Irlande. M. Mundella fut chargé de présenter au Parlement un projet de loi pour la réduction légale du travail à cinquante-quatre heures par semaine et pour ne travailler qu'une demi-journée le samedi dans tous les ateliers et manufactures réglementées. Le projet fut adopté et modifié ainsi :

« La durée maximum fut fixée :

« 1° Pour les jeunes gens et les femmes à cinquante-six heures et demie par semaine;

« 2° Pour les enfants, à vingt-huit heures par semaine.

« Le travail du samedi cessa de midi à 2 heures dans tous les ateliers et manufactures. »

1873. — De nouveaux efforts sans succès furent faits pour réduire la durée du travail des enfants au-dessous de treize ans, qui paraissent ne pas pouvoir supporter les vingt-huit heures de travail par semaine. Le fait est constaté par les médecins inspecteurs dans le rapport de M. Alexandre Redgrave (1), en voici deux extraits :

« Je dois dire que la taille des enfants employés avant l'âge de onze ans dans les manufactures du Lancashire a considérablement diminué, si on les compare avec ceux qui n'ont pas commencé si jeunes. Leur conformation générale et leur physique se trouvent gravement compromis.

« J'attribue ces effets à l'air malsain qu'ils respirent, à un travail trop prolongé, à une attention trop soutenue qui est au-dessus de leur faible force. »

En voici un autre :

« Novembre 1873.

« J'ai l'honneur de vous informer qu'un grand nombre des enfants que j'ai examinés sont dégénérés comme structure et au physique en général.

(1) *Report of the inspectors of factories for the half year ending october 1873. Pages 107 et 108.*

« Ma ferme opinion, c'est que si les enfants des districts
« ruraux ne remplaçaient pas ceux des manufactures, la
« jeune population manufacturière serait bientôt éteinte. »

Les observations de ces deux médecins inspecteurs nous paraissent très concluantes. Elles prouvent rigoureusement les deux faits suivants :

1° C'est qu'à mesure que se réduit *le travail en durée, son intensité* augmente dans un rapport correspondant. Ainsi, des enfants de même âge qui résistaient tant bien que mal à travailler pendant douze heures de 1802 à 1819, en 1875, alors que la durée du travail n'est plus que de *six heures et demie par jour*, ces enfants ne peuvent plus conserver leur santé ni se développer dans un état normal. C'est qu'en effet le *travail nerveux et le travail musculaire* sont devenus tellement intenses qu'il suffit d'une seconde d'*inattention ou d'inaction* pour que ces enfants soient broyés ou estropiés, ou bien que les machines ou les produits soient partiellement détruits.

Ce n'est pas de la propre volonté des enfants que le travail humain augmente en intensité si excessive, c'est le travail mécanique qui a été augmenté, qui les entraîne et les oblige à suivre le mouvement.

2° Puisque la taille de ces enfants a « considérablement diminué », que leur « conformation générale est gravement compromise », puisqu'ils sont « dégénérés comme structure » et qu'ils sont fatalement condamnés à une mort prématurée ; c'est une nouvelle preuve qu'il faudra prendre l'une ou l'autre des deux mesures suivantes :

Interdiction complète du travail dans les ateliers et manufactures pour tous les enfants au-dessous de quatorze ans, ou bien réduction de la durée des heures du travail à quatre heures par jour avec le système des relais.

1878. — Le congrès des Trades Union de 1876 avait formulé le vœu que toutes les lois manufacturières fussent codi-

fiées et amendées en une seule et même loi. Cette codification fut faite et votée par le Parlement au mois de mai. Au congrès des Trades Union de 1878 (1), le secrétaire général, M. H. Broadhurst en parle ainsi dans son rapport :

« La nouvelle loi (*The new factory act*) est, en somme, la
« loi existante mais consolidée, elle contient des change-
« ments qui auront une importante influence sur son appli-
« cation..... Dans certains cas elle accorde une plus
« grande protection contre la prolongation excessive de la
« journée de travail. La distinction inconséquente entre
« manufactures et ateliers a été supprimée, ce qui rend la loi
« plus compréhensible et d'une application plus simple. Le
« ministre de l'intérieur a aussi plus de pouvoir pour appli-
« quer la loi sur les petits ateliers. Ainsi, toute place où l'on
« emploie la vapeur, l'eau ou tout autre moteur est mainte-
« nant considérée comme une manufacture et tous les tra-
« vailleurs y seront protégés; on comprend que, de cette
« importante extension de la loi, il en résultera un immense
« bénéfice. »

1883. — Le congrès des Trades Union avait voté une proposition pour que des inspecteurs et inspectrices des ateliers et manufactures fussent choisis parmi les ouvriers et ouvrières organisés dans chaque profession respective. Depuis 1879 ils ont chaque année renouvelé leur demande à leur congrès. En 1883, ils ont obtenu un commencement de satisfaction : un inspecteur a été choisi parmi les ouvriers des Trades Union.

Nous donnons ci-dessous la traduction de la nouvelle loi de mai 1878, en ce qui concerne la durée légale de la journée de travail. (*The new consolidated factory act.*) (2).

(1) *Report of the eleventh annual Trades Union Congress 1878*. Rapport annuel du onzième Congrès des Trades Union.

(2) Extrait du volume VIII de l'*Encyclopædia britannica*, E. Robertson.

Nouvelle loi consolidée en 1878 sur le travail des enfants, des jeunes gens et des femmes dans les ateliers, manufactures et arsenaux des Iles-Britanniques, ainsi que dans les ateliers, chantiers et manufactures de l'industrie privée.

Cette loi est divisée en quatre parties.

La première partie contient toutes les mesures concernant les ateliers et les manufactures, telles que : mesures d'hygiène et de sûreté, heures de travail et heures des repos, journées de repos autres que le dimanche, instruction des enfants, accidents. Les trois autres parties réglementent quelques industries particulières et indiquent, pour les inspecteurs du travail et pour les inspecteurs de la santé publique, leurs droits et leurs devoirs.

En ce qui concerne les périodes de travail et de repos nous traduisons textuellement :

« Les enfants, les jeunes personnes et les femmes ne
« pourront travailler que durant les périodes de temps fixées
« comme suit :

« Dans les manufactures textiles, pour les jeunes gens et
« pour les femmes, la période de travail sera de 6 heures
« du matin à 6 heures du soir ou de 7 heures du matin
« à 7 heures du soir pour les cinq premiers jours de la
« semaine. Le samedi de 6 heures du matin à 1 heure
« ou de 7 heures à 2 heures. Le temps des repas sera
« au moins de deux heures les cinq premiers jours de la se-
« maine et d'une demi-heure le samedi. Dans aucun cas la
« durée du travail ne doit excéder quatre heures et demie
« sans allouer au moins une demi-heure de repos.

« Pour les enfants, la durée du travail est de vingt-huit
« heures par semaine, c'est-à-dire, moitié moins que celle des
« femmes et des jeunes gens. C'est le matin ou le soir qu'ils
« doivent travailler ou alterner un jour de travail et un jour
« de repos pour l'école. Les heures pour commencer ou finir
« sont les mêmes que ci-dessus. Aucun enfant au-dessous

« de dix ans ne peut être occupé dans un atelier ou une ma-
« nufacture.

« Dans les manufactures non textiles : pour les jeunes per-
« sonnes et les femmes, les périodes de temps pour travailler
« sont comme ci-dessus, excepté le samedi qui se termine à
« 2 heures. Le temps des repas ne peut être moins d'une
« heure et demie et le samedi une demi-heure. Dans aucun
« cas on ne doit faire travailler plus de cinq heures consécu-
« tives sans allouer une demi-heure pour le repos.

« Pour les enfants, la durée du travail est moitié du temps
« ci-dessus.

« Le travail des femmes, des jeunes personnes, des enfants
« à domicile, dans les ateliers où il n'y a ni machine, ni
« moteur, sont aussi réglementés. La période pendant
« laquelle ils peuvent travailler est de 6 heures du matin
« à 9 heures du soir; pour les enfants, de 6 heures du
« matin à 1 heure de l'après-midi, ou de 1 heure de l'après-
« midi à 8 heures du soir.

« Les heures de repos dans les ateliers comme dans les
« manufactures doivent être simultanées. Le travail pendant
« le repas est prohibé. Les patrons doivent afficher ce règle-
« ment en indiquant les heures de travail et celles des repos
« dans tous les ateliers et manufactures.

« Dans aucun cas un enfant au-dessous de dix ans ne peut
« être employé.

« Sous la désignation de jeunes gens, il s'agit des garçons
« et des filles au-dessous de l'âge de dix-huit ans, ceux de
« dix à quatorze ans sont considérés comme des enfants. »

**Le droit de limiter légalement la durée du travail, solennellement
proclamé par le Parlement britannique en 1878.**

Cette nombreuse série de lois manufacturières votées par
le Parlement britannique de 1802 à 1883, constitue, croyons-
nous, un des chapitres les plus importants de la *Législation
du travail*. Au début toutes ces lois sont considérées comme

autant d'expédients, comme des mesures exceptionnelles et transitoires devant simplement favoriser la transformation des moyens de production moderne. Pour la première fois, la loi de 1867 (1) déclare solennellement que, dans l'ensemble des Îles-Britanniques, le travail de tous les enfants, des jeunes gens et des femmes doit être limité par la législation ; dans tous les ateliers et manufactures de la petite et de la grande industrie, le travail doit être réglementé. On le voit, ce n'est plus un simple expédient, ce n'est pas seulement la réalisation d'un sentiment démocratique très juste, qui veut que tous les citoyens soient également protégés par la loi, c'est l'application et le développement progressif et méthodique d'un principe nouveau *la limitation légale du travail humain* nécessité par le machinisme.

Comparons deux périodes de l'industrie cotonnière dans les Îles-Britanniques, de 1835 à 1850.

En 1835, alors que la durée du travail est de douze heures par jour, l'exportation du calicot est en moyenne *2,532 mètres pour chaque travailleur* des filatures de coton.

En 1847, la journée de travail est réduite à cinquante-huit heures par semaine pour les jeunes gens, et à soixante heures pour les femmes, dès 1850, l'exportation du calicot est de *4,104 mètres pour chaque travailleur employé* dans les filatures (2).

Ainsi, pour une réduction de deux heures de travail par jour, la production de chaque travailleur a presque doublé.

Ces exemples pourraient être multipliés à l'infini ; mais il nous semble que le développement lent, graduel et progressif de l'intervention du Parlement pour limiter la durée de la journée de travail et le développement simultané de la puissance productive et de la prospérité industrielle des Îles-Britanniques sont les meilleures preuves de l'excellence du

(1) Voir *Statute* 30-31 Vu. c. 103 (*Factory act extension august, 15, 1867*) et 146 (*Workshop regulation act august, 21, 1867*).

(2) *The hours of Labor*, par J. Georges Eccarius. London, 1872.

principe et de la nécessité de l'appliquer dans tous les pays de grande industrie.

En 1878, toute la législation antérieure est codifiée et consolidée, les droits et les devoirs du gouvernement (2) à intervenir dans les rapports entre le travail et le capital y sont de plus en plus accentués et formellement reconnus. De 1802 à 1878 la durée maximum de travail est réduite de deux tiers pour les enfants et de moitié pour les femmes, comme l'indique le tableau suivant :

DATES	NOMBRE D'HEURES de travail des enfants par semaine.	NOMBRE D'HEURES de travail des femmes par semaine.
1802	72	de 72 à 108
1872	28	56 1/2

Bien que le travail des ouvriers ne soit pas encore légalement protégé, il s'y trouve indirectement compris par la protection accordée aux personnes dont la coopération leur est nécessaire.

D'autre part, avec leur puissante organisation des Trades Union, les ouvriers se sont chargés de se protéger eux-mêmes, comme nous le verrons bientôt, par le versement régulier et permanent d'une cotisation hebdomadaire.

Quoi qu'il en soit et quoi qu'on en dise, le Parlement et l'Etat sont intervenus pour protéger le travail des salariés. Cette intervention, après avoir été votée en détail, a été approuvée en bloc par la Chambre des Communes et par la Chambre des Lords en 1878. Dans les débats de la Chambre des Communes, une seule question de principe fut soulevée par l'ex-ministre des postes et télégraphes, M. H. Fawcett; sa motion fut formulée ainsi : « La liberté des femmes adultes doit-elle être réduite par l'intervention législative ? » Cette motion fut négativée par une grande majorité.

(2) *Factories and Workshop act may, 27, 1878.*

C'en était fait, la réglementation des heures de travail par le Parlement était *hautement proclamée en fait et en droit*.

Tel est l'ensemble des mesures législatives sur lesquelles nous désirions attirer l'attention de la démocratie républicaine en France, des législateurs et du gouvernement.

Les libres institutions politiques, les Trades-Union, et l'antagonisme des libéraux et des conservateurs comme forces sociales initiatrices de la législation du travail.

On peut se demander comment il se fait que le gouvernement britannique, si respectueux des traditions et des coutumes, ait été le premier à intervenir pour limiter législativement la journée de travail.

Trois causes nous paraissent avoir concouru à ce résultat.

La première provient surtout du contrepoids des libres institutions politiques qui caractérisent cette grande nation, ce qui a permis aux ouvriers de pouvoir se défendre de réagir efficacement contre la prolongation excessive de la journée de travail et contre la baisse des salaires.

Ajoutons, en outre, les habitudes pratiques de leurs hommes d'État, qui consistent à procéder expérimentalement et sans parti pris, à appliquer pas à pas les résultats de l'expérience s'ils sont satisfaisants, à consulter l'opinion publique et à lui donner satisfaction à temps, au lieu de résister ou d'ajourner indéfiniment ce qui provoque la guerre civile.

La deuxième cause provient, comme on l'a vu, des efforts persévérants des ouvriers organisés en syndicats professionnels ou Trades-Union dont le but est la défense de leurs intérêts professionnels communs, la garantie d'indemnités dans tous les cas de chômage, de maladie, d'accidents, de vieillesse, et l'étude des voies et moyens pour une plus juste répartition des produits. Ces puissantes fédérations, répandues dans tout le pays, les colonies, et qui ont des groupes dans tous les pays étrangers, ne comptent pas moins *de un*

million et demi de membres. Le chiffre des cotisations annuelles est de 60 millions, et le fonds de réserve est à peu près égal à cette somme.

C'est ainsi que, non seulement ils ont dû de n'être pas écrasés indéfiniment, comme nous l'avons été depuis l'avènement de la grande industrie, mais c'est ce qui leur a permis de faire de leur pays la nation la plus florissante et de se placer, comme bien-être, au premier rang de toutes les nations industrielles d'Europe et d'Amérique par la réduction des heures de travail. Le Parlement n'a fait, avec beaucoup de sens, il faut le reconnaître, que de traduire en loi la limitation des heures de travail obtenue par les Trades-Unionnistes, car, à part les questions économiques et les intérêts professionnels dont ils s'occupent tout spécialement, ils sont aussi organisés pour l'action législative. Voici comment :

Toutes les Trades-Union sont reliées entre elles par un congrès qui a lieu tous les ans. Ce congrès, véritable parlement ouvrier, s'occupe de tous les intérêts politiques, industriels et commerciaux qui affectent particulièrement l'intérêt de la classe ouvrière; il nomme un comité exécutif permanent pour une année, dont les attributions sont déterminées par les règlements comme suit :

« Les devoirs du comité permanent consistent : 1° à observer toutes les mesures législatives présentées au Parlement qui affectent le travail; 2° à prendre l'initiative quand il le juge nécessaire en faveur de telle ou telle action législative. »

Pour transformer en lois les délibérations du congrès, le comité permanent, dont le siège est à Londres, les fait présenter au Parlement, et cela sans distinction de parti, que le pouvoir soit entre les mains du parti libéral ou du parti conservateur.

La troisième cause, sans être déterminante, nous paraît avoir beaucoup favorisé le mouvement. C'est l'antagonisme

des intérêts entre les deux grands partis politiques : les whigs ou libéraux, et les tories ou conservateurs, qui gouvernent tour à tour le pays.

La grande majorité des conservateurs est formée des propriétaires fonciers (landlords). La réglementation légale du travail dans les ateliers et manufactures n'affecte pas leurs privilèges, c'est ce qui explique partiellement pourquoi ils ont presque toujours pris l'initiative parlementaire de cette réforme populaire. Ajoutons qu'un certain nombre d'entre eux n'en sont pas moins réactionnaires, ils ne désespèrent pas de rétablir la monarchie absolue dans les Îles-Britanniques, et le catholicisme en Angleterre et en Ecosse; c'est eux qui ont inspiré la guerre contre la Révolution française de 1789, en haine de la République.

Les libéraux, au contraire, recrutés en grande majorité parmi les patrons et capitalistes, représentent les intérêts industriels; la réglementation légale du travail les affecte directement, telle est la raison pour laquelle ils ont presque toujours été, sinon hostiles, tout au moins indifférents à la législation manufacturière. D'un autre côté, c'est le parti libéral qui a toujours provoqué les grandes réformes politiques telles que : « l'extension du suffrage à la classe ouvrière (1), l'abolition de l'esclavage, l'émancipation des catholiques irlandais; c'est eux qui, en 1802, défendaient au Parlement la Révolution française. Il y a, en outre, les radicaux qui constituent dans le parti libéral un groupe très important : il compte dans ses rangs : T. Burst, ouvrier mineur; H. Broadhurst, ouvrier tailleur de pierre, sir G. Dilk, J. Chamberlain.

(1) Avant peu les libéraux voteront deux réformes politiques des plus importantes : la première (*The Borough franchise act*), l'extension du suffrage aux ouvriers des campagnes, dans les mêmes conditions qu'aux ouvriers des villes; c'est pour ainsi dire le suffrage universel. La deuxième aura pour objet de répartir le nombre des députés à élire dans un rapport proportionnel au nombre des électeurs. Dans certains bourgs pourris (*rotten borough*), il suffit de 150 voix pour élire un membre de la Chambre des Communes, tandis que dans de grands centres industriels il en faut jusqu'à 20,000.

Ch. Bradlaugh, etc., tous républicains et partisans de la « nationalisation de la terre. » On les désignerait comme communistes en France.

Telle est la composition des deux grands partis politiques dans la Chambre des Communes (1). On conçoit que ces différences d'intérêts et de principes aient été favorables à la limitation légale de la journée de travail. Ajoutons que la forme de gouvernement n'est pas sérieusement en question, ni pour l'un, ni pour l'autre des deux grands partis politiques.

Toute la tactique des ouvriers consiste donc à profiter de cet antagonisme pour obtenir de l'un ou l'autre parti le maximum de réforme. Telle est notre opinion personnelle et le résultat de onze années d'observation passées parmi eux comme proscrit de 1871 à 1882, période pendant laquelle nous avons rencontré la plus grande sympathie parmi les ouvriers de Londres, et où nos enfants ont toujours été considérés avec la même bienveillance et placés dans les mêmes conditions que les enfants indigènes, soit dans les écoles communales, soit dans les jeux et les concours publics. Nous profitons de cette circonstance pour leur témoigner publiquement notre amitié bien sincère et notre profonde reconnaissance (2).

(1) La Chambre des Lords ou Sénat est formé des propriétaires fonciers, du clergé et des princes, très justement impopulaire à cause de son mode de recrutement basé sur l'hérédité et le favoritisme; elle n'a pas, à notre connaissance, été un obstacle à la législation manufacturière.

(2) Lorsque M. Thiers réclama du gouvernement britannique l'extradition des réfugiés de 1871, comme condamnés de droit commun pour incendies, vols et pillage, les ouvriers anglais organisèrent un immense meeting pour protester contre cette demande, qui eût été une atteinte au droit séculaire dont jouissent tous les réfugiés politiques dans la Grande-Bretagne.

Le premier ministre, M. Gladstone, répondit qu'il ne voyait que des réfugiés au même titre que les républicains de 1848 et 1852, et cela à une époque où nous étions poursuivis comme des bêtes fauves dans toutes les nations européennes.

Les grèves pour la réduction des heures de travail.

Que ce soit comme esclaves, comme serfs ou salariés, c'est une lutte séculaire, ouverte ou latente, que celle du travail contre le capital. La période à laquelle nous venons d'assister depuis 1802, et qui a forcé le Parlement britannique à céder tantôt sur un point tantôt sur un autre, n'est que la continuation de cette lutte qui limite légalement la journée de travail dans les ateliers, manufactures et à domicile.

Sans doute pour certains enthousiastes et quelques privilégiés qui n'ont jamais peiné de dix à dix-huit heures par jour dans les ateliers, la réduction d'une heure de travail leur paraît peu digne d'un moment d'attention.

Pour nous, ouvrier mécanicien, qui y sommes astreint depuis l'âge de douze ans, nous considérons que c'est un incalculable bien-être pour les travailleurs qui bénéficient d'une heure de repos en plus.

A notre avis, le principal mérite de la limitation légale de la journée de travail, ce n'est pas seulement parce qu'elle augmente considérablement la production, c'est aussi parce qu'elle détermine préalablement avec autant de certitude que de précision le temps qui appartient au patron, et le temps qui appartient aux ouvriers; celui dont nous pouvons disposer pour nous reposer, nous distraire, nous instruire et remplir nos devoirs de citoyen et de père de famille.

Sans préjuger de tout autre moyen, nous sommes convaincus que c'est un chemin qui nous conduit sûrement à notre émancipation économique, ou, comme le dit si bien notre ami Malouin : « au quatrième stade de l'évolution économique, celui de l'association proprement dite dans lequel « la production et l'échange seront organisés socialement « afin que soient assurés la communauté et l'harmonie des « efforts dans la production, la justice dans la répartition, la « liberté dans la consommation des richesses, avec son co-

« rollaire, le développement intellectuel, moral et physique
« de tous les êtres humains (1).

Chacune de ces réductions de la journée de travail a été arrachée dans la grande majorité des cas par une série de longues et douloureuses grèves. Le Parlement n'a fait que de les enregistrer, ce qui, à notre avis est son grand mérite, contrairement aux gouvernements qui n'enregistrent rien, et qui se prétendent forts parce qu'ils ont la faiblesse de contre-carrer l'opinion publique et de provoquer des guerres civiles.

Notons deux exceptions, depuis la grève de 1842, dans laquelle Alexandre Macdonald prit une part si active, les ouvriers mineurs réussirent à *réduire la journée de travail à huit heures par jour et quarante-huit heures par semaine*. Cependant, le Parlement a exceptionnellement refusé jusqu'à ce jour de soumettre les femmes et les enfants travaillant dans l'industrie des mines au régime légal des ateliers et manufactures.

On peut en dire autant des ouvriers agricoles qui, depuis 1872, avec l'infatigable concours de Joseph Arch se sont solidairement organisés pour la défense de leurs intérêts communs. Malgré les prodigieux efforts qu'ils ont faits depuis 1875, le Parlement n'a encore jamais voulu prendre aucune mesure pour protéger les travailleurs des champs. Mais loin d'être découragés ils complètent leur organisation et ils se préparent à de nouvelles luttes.

Pendant l'année 1878, en Angleterre seulement, non compris le pays de Galles, l'Ecosse et l'Irlande, il y a eu 277 grèves réparties de la manière suivante : Les mineurs, 38 ; bâtiment, 77 ; navires en fer, 6 ; industrie textile, 12 ; chaudronniers en fer, 4 ; diverses, 100 (2).

M. G. Bevan a aussi publié une liste des grèves pendant

(1) *La Revue socialiste*, n° 1, page 1 et *Histoire du Socialisme*, par B. Malon, 19, rue du Faubourg-Saint-Denis, Paris.

(2) *Report of the British Iron Trades-Association*, 1879.

l'année 1877, elles ont été au nombre de 191 classifiées comme suit :

Mineurs, 21; travail des métaux, 23; charpentiers de navires, 8; industrie du bâtiment, 70; tailleurs de pierre et menuisiers, 22; industrie textile, 18; confection, 8; diverses, 21.

La réduction de la journée de travail a toujours été le but vers lequel ont tendu les principaux efforts des sociétés ouvrières. Les trois huit (*the three eight*) sont devenus proverbiaux en Angleterre et en Ecosse, huit heures de travail, huit heures de distraction et d'étude, et huit heures de repos. Dans les banquets annuels des Trades-Union, il y a presque toujours le toast des huit heures qui est salué avec le plus d'enthousiasme. De même, chaque fois qu'une grève s'engage, soit pour la réduction des heures de travail, soit pour résister à une prolongation de la journée, chaque société vote à l'unanimité une levée hebdomadaire, une cotisation extraordinaire pour soutenir les grévistes.

D'un autre côté, c'est avec non moins de ténacité que les patrons et capitalistes anglais opposent toute réduction des heures de travail, en voici deux exemples :

En 1859, après avoir épuisé tous les moyens de conciliation et d'arbitrage, les ouvriers se mirent en grève pour réduire la journée de travail à neuf heures par jour et cinquante-quatre heures par semaine, sans réduction de salaire.

Le principal argument sur lequel ils basaient leur demande était le suivant :

Pendant les trente dernières années, les Iles-Britanniques ont presque quadruplé leur commerce extérieur, les produits de l'industrie et de la navigation (1).

(1) *An adresse of the Building Trade for a reduction of the hours of Labor*, 1861. Une demande des ouvriers du bâtiment pour une réduction des heures de travail.

Ainsi la somme des importations et des exportations en livres sterlings était :

En 1834.....	97.623.332 liv. st.
En 1860.....	373.491.000 —

Ce qui donne une augmentation de 283 0/0. Pendant ce temps, l'augmentation de la population n'a été que de 43 0/0.

Nous pourrions multiplier ces exemples pour prouver que la production en Angleterre a de beaucoup augmenté plus rapidement que la population. Ce qui, soit dit en passant, réduit à néant l'assertion fantaisiste de Malthus.

Ce fait souleva naturellement les questions et les réponses suivantes qui intéressent de plus en plus les ouvriers :

« Qui bénéficie de cette augmentation de richesse ?

« Nous sommes convaincus que ce n'est pas nous...

« Est-ce que cette répartition entre le travail et le capital est juste ?

« Doit-elle encore rester longtemps ainsi ? A ces questions les travailleurs répondent indistinctement :

« Une réduction des heures de travail à neuf heures et
« une augmentation de salaire est le moyen par lequel notre
« condition peut être améliorée. L'excédent de l'augmenta-
« tion de la richesse est suffisamment élevé pour satisfaire
« aux deux conditions qui font l'objet de notre demande.

« Gentlemen, nous ne sommes pas des chiens et nous
« n'avons pas l'intention de le devenir. Vous êtes durs envers
« nous et vous voulez que nous soyons humbles. Nous ne
« voulons pas être de simples outils, et conséquemment
« nous défendons nos intérêts. Les mesures coercitives ne
« feront rien, car les grèves ne font qu'augmenter. Nous ne
« faisons pas appel à vos sentiments religieux, car ce serait
« inutile ; c'est de peu d'importance vis-à-vis du gain. Mais
« nous en appelons à la véritable chose, au gain lui-même.
« Nous voulons une meilleure part des produits de notre
« travail.

« *C'est le travail qui fait le capital et non le capital qui fait le travail.* Les ouvriers savent que par eux-mêmes ils ont le pouvoir de créer la richesse sans vous, et votre opposition peut nous amener à travailler pour nous-mêmes. Conséquemment il nous paraît préférable pour vous d'agréer à notre demande de neuf heures par jour que de continuer votre résistance. »

Il y avait déjà une année que cette grève était commencée quand fut publiée cette adresse, elle ne se termina qu'en 1862, elle avait duré deux années. La journée était alors de soixante heures par semaine, au lieu d'une réduction d'une heure que voulaient les ouvriers du bâtiment, ils obtinrent une réduction d'une demi-heure par jour ou cinquante-sept heures par semaine avec une augmentation correspondante de salaire.

**Les neuf heures de travail et la (Amalgamated) Société des
Ouvriers mécaniciens.**

Cette question des neuf heures ne fut résolue que neuf ans plus tard par la société réunie des ouvriers mécaniciens (*The Amalgamated Society of engineers*), une des plus puissantes par son organisation, son pouvoir des levées et son fonds de réserve (1).

C'est à Sunderland, dans le nord de l'Angleterre, au mois d'avril 1871, que commença la grève, si importante et si mémorable pour les neuf heures de travail par jour. Après avoir obtenu gain de cause, le mouvement s'étendit à New-Castle

(1) *Thirty fourth Report of the Amalgamated Society of engineers* 1885. Cette société compte 430 groupes répartis sur différents points du globe, savoir : Angleterre, 307; Ecosse, 42; Irlande, 14; Australie, 10; Nouvelle-Zélande, 3; Queensland, 2; Canada, 7; Malte, 1; Bombay, 1; États-Unis, 42; et France, 1.

Le nombre des membres est de 50,661.

Les recettes pendant l'année 1883-1884 ont été..... 3.937.127 fr.

Les dépenses — — — 4.321.050 »

Excédent des dépenses sur les recettes..... 383.923 fr.

Cet excédent des dépenses a été occasionné par une grève engagée

on Tyne où plus de 8,000 mécaniciens quittèrent le travail pour se mettre en grève. C'est là que se livra la bataille décisive. Les Trades-Unions, en général, la Ligue pour le mouvement des neuf heures, l'Association internationale des travailleurs, ces diverses organisations mirent tous leurs moyens d'action en œuvre pour combattre la Fédération des patrons qui s'opposait à la réduction proposée.

Après une préparation et une agitation de plusieurs années, l'action pour les neuf heures fut décidée dans un moment très favorable, trois circonstances particulières lui donnaient toutes les chances probables de succès.

En 1867, la crise industrielle périodique était arrivée en Angleterre à son extrême limite de dépression; de 1868 à 1869 la production reprenait lentement; l'année 1870-71 était donc une année très prospère, mais la circonstance ci-dessous en fit une année de production extraordinaire. La guerre franco-allemande de 1870 avait attiré en Angleterre la plupart des clients des deux nations belligérantes. Dans tous les centres industriels de la Grande-Bretagne on construisait des ateliers et les ouvriers suffisaient à peine aux exigences de la production. De plus, cette lutte économique pour la réduction des heures de travail commençait au moment même où se terminait la guerre civile de 1871 en France. Les Iles-Britanniques en ressentaient le contre-coup; le ton de la presse en général était favorable au mouvement des neuf heures. Les épaves de la formidable insurrection prolé-

depuis le mois de juin 1883 et qui n'est pas encore terminée au moment où nous écrivons.

L'objet de cette grève est d'arriver à la réglementation du nombre des apprentis mécaniciens.

D'après la statistique dressée par la société, il y a dans le Royaume-Uni une moyenne de 2,000 mécaniciens en trop, sur lesquels 800 environ reçoivent constamment de la Société l'indemnité de chômage qui est de 12 fr. 50 par semaine. Néanmoins et afin de pouvoir déprécier les salaires, les patrons augmentent systématiquement le nombre des apprentis; c'est pour réagir contre cette tendance que la société a dépensé cette année une somme de 512,625 francs.

tarienne de Paris arrivaient lentement à Londres, les agents des patrons anglais étaient à notre piste pour nous embaucher et nous envoyer à New-Castle remplacer les grévistes; bien que dans la plus grande misère, aucun réfugié n'accepta d'y aller travailler; nous étions intéressés au succès de cette lutte.

La résistance des patrons fut opiniâtre; ils envoyèrent des agents sur le continent européen pour embaucher des ouvriers étrangers, sous prétexte qu'il n'y en avait pas assez dans le pays. Arrivés à New-Castle on ne les laissait sortir des ateliers qu'avec les plus grandes précautions pour les laisser ignorer la cause de l'engagement avantageux qu'on leur avait fait signer. Mais cet artifice n'eut pas le succès attendu.

L'habileté, la discipline et la fermeté des grévistes furent à la hauteur des difficultés. La grève dura environ cinq mois, et finalement les ouvriers triomphèrent.

En moins de six mois le système des neuf heures était répandu et établi dans presque tous les ateliers et manufactures de l'Angleterre et de l'Irlande; en Ecosse ils firent un pas de plus en avant, ils demandèrent la réduction de la journée à neuf heures pour les cinq premiers jours de la semaine et six heures le samedi; c'est-à-dire cinquante et une heures par semaine. Les patrons proposèrent cinquante-quatre heures par semaine et une augmentation de salaire. Les Écossais refusèrent l'augmentation de salaire et s'en tinrent à la réduction de cinquante et une heures de travail par semaine; ils considéraient avec raison qu'une réduction des heures de travail c'est une augmentation de bien-être permanent, tandis que l'augmentation de salaire n'est que transitoire. Ils étaient d'ailleurs bien décidés à réclamer l'augmentation de salaire, après avoir obtenu la réduction des heures de travail. C'est en effet ce qu'ils obtinrent à quelques semaines d'intervalle.

Pendant la crise industrielle de 1878-79, une minorité des patrons anglais en profitèrent pour tenter une réaction contre le système des neuf heures par jour; ils voulaient

rétablir l'ancienne journée. Ils échouèrent. Un très grand nombre des industriels les plus importants, et entre autres M. Penn, déclarèrent que dans leurs ateliers on produisait tout autant avec le système des neuf heures qu'autrefois avec les dix heures par jour, et qu'ils ne voyaient aucune raison pour rétablir l'ancienne journée de travail.

Pour exprimer les sentiments des ouvriers anglais à cet égard, nous ne croyons pouvoir mieux faire que de citer ici les conclusions d'une réponse de M. John Burnett, secrétaire général de la Société, qui fut en 1871 un des leaders les plus actifs du mouvement de neuf heures. En voici la traduction :

« Nous croyons nous faire l'écho des sentiments des
« ouvriers mécaniciens de la Grande-Bretagne, quand nous
« disons, que pour nous, le système des neuf heures est notre
« plus précieux héritage des temps modernes, et que nous y
« attachons une telle valeur que nous ferons tous les sacrifi-
« ces pour le conserver. Et si, par hasard, il nous était
« jamais arraché soit par accident, soit dans un moment de
« désastre, la lutte pour le rétablir recommencerait aussitôt
« que le temps et les circonstances le permettraient. L'incon-
« séquence d'une nation industrielle travaillant de longues
« heures dans les moments de chômage et peu de temps
« dans les moments prospères, ne sera pas une de nos créa-
« tions. Dans l'histoire des sociétés ouvrières et des industries
« comme dans la vie des hommes et des nations, il y a des
« moments où la lutte est sacrée et la résistance un devoir.
« Ce moment pour nous est arrivé, et si les événements
« l'exigent nous n'avons pas d'autre alternative que celle de
« combattre. »

En présence de l'opiniâtre détermination des Trades Union, dont ce langage exprimait très exactement la situation, et en présence des levées exceptionnelles de cotisations de la part de toutes les sociétés ouvrières, la minorité réactionnaire des patrons fut déconcertée et vaincue. Il y eut quelques ré-

ductions de salaires, mais le système de neuf heures resta intact.

Les Trades-Union n'attendent qu'une occasion favorable pour faire un autre pas en avant vers les huit heures de travail par jour, réduction qu'ils réaliseront très probablement en deux opérations successives de trois heures chacune.

C'est-à-dire que, si l'on tient compte de leur manière d'opérer expérimentalement, méthodiquement, et eu égard aux précédents, ils réduiront d'abord la journée à huit heures et demie, ou cinquante et une heures par semaine. Ils s'organisent et se préparent pour cette nouvelle amélioration économique et sociale. Ils n'engageront pas la lutte pendant une crise de surproduction, mais en pleine période de prospérité industrielle, ils savent que c'est là une des principales conditions de succès. Le Parlement interviendra ensuite pour faire aussi un pas en avant, pour légaliser le fait accompli, pour transformer en une loi, non pas le dernier résultat de la grève, mais l'avant-dernier. La législation reconnaîtra les cinquante-quatre heures par semaine comme durée normale de la journée de travail dans l'industrie privée comme dans l'industrie de l'État.

Telle est, depuis la fin du dix-huitième siècle, l'accoucheuse ordinaire des réformes qui touchent à la fois, aux relations du travail et du capital, à la situation respective des ouvriers et des patrons, à l'ébauche d'une organisation industrielle contemporaine en rapport avec les moyens de production de la grande industrie moderne. Sans doute, le recours à la grève est un moyen déplorable, détestable, mais il nous semble qu'il est de beaucoup préférable à l'ajournement indéfini qui conduit à la guerre civile; entre deux choses mauvaises, il faut choisir la moindre. Le jour où le Parlement cessera d'être un simple bureau d'affaires des capitalistes et des propriétaires fonciers, le jour où le travail et le capital seront également ou proportionnellement représentés dans la Chambre et au Sénat, alors il n'y aura plus ni grèves, ni lockouts, ni ajournements indéfinis, ni guerres civiles, la

législation décidera. Le pouvoir législatif en sera l'arbitre naturel; le pouvoir exécutif, disposant de la force armée pour faire respecter la loi commune, en sera la sanction.

Nous allons maintenant examiner la situation aux États-Unis.

Mesures législatives et luttes économiques aux États-Unis pour réduire la durée du travail à huit heures par jour.

Depuis la proclamation de l'indépendance des États-Unis en 1776, jusqu'en 1825, ni les ouvriers, ni les États fédérés de l'Union n'avaient pris aucune mesure concernant la réduction des heures de travail. Cependant là comme en Europe, l'intensité du travail humain avait considérablement augmenté. Car, contrairement à ce qu'en pensent ceux qui n'ont pas eu l'occasion d'en faire l'expérience, la fatigue est de beaucoup plus considérable, dans l'unité de temps, avec les moyens de production de la grande industrie moderne qu'avec ceux de la petite industrie du moyen âge.

En 1825, c'est dans le Massachussetts que paraît avoir commencé la période des hostilités ouvertes entre ouvriers et patrons (1). Le mouvement se communiqua bientôt à tous les États industriels de l'Union. Ce furent les ouvriers charpentiers et maçons de Boston, qui, les premiers, réagirent contre cette tendance funeste de prolonger la journée d'une manière excessive. Il se mirent en grève en 1830 pour une réduction de travail à dix heures.

En 1832, les délégués des sociétés ouvrières, agricoles et industrielles de New-Hampshire, Rhode-Island, Connecticut, Vermont et Maine, qui formaient autrefois la province de New-England, se réunirent à Boston (*in the representatives Hall of the State house*) dans la salle des représentants de l'État. Ils discutèrent toutes les plaintes, les abus et les besoins formulés par les délégués, et ils adoptèrent une seule

(1) *First Annual Report of the Bureau of Statistics of Labor, 1869: Massachussetts.*

proposition relative à la *réduction de la journée de travail à dix heures*. Puis, comme premier moyen de réaliser leur proposition, ils décidèrent de la faire présenter au congrès des Etats-Unis, et comme deuxième moyen de développer leur organisation en formant de nouveaux groupes dans tous les centres industriels.

Après huit années d'un travail ininterrompu, ils obtinrent partiellement gain de cause dans un très grand nombre d'industries privées où la journée variait alors de onze à treize heures par jour. Le succès fut complet en ce qui concerne les arsenaux et manufactures de l'Etat.

Le 10 avril 1840, le président des Etats-Unis, Van Buren, envoyait l'ordre général suivant :

« A partir d'aujourd'hui et les jours suivants, la durée de
« la journée de travail sera réduite à dix heures par jour
« dans tous les arsenaux, chantiers et manufactures de
« l'Etat (1). »

Ce n'est que depuis 1866 que la législation est intervenue la première fois pour réglementer le travail des enfants dans l'industrie privée.

Voici entre autres, un extrait de cette loi pour l'Etat du Massachusetts.

« Aucun enfant au-dessous de l'âge de dix ans ne pourra
« être occupé dans aucun établissement. Aucun enfant, de
« de l'âge de dix ans à quatorze ans, ne pourra être occupé
« dans un établissement, à moins qu'il ne fréquente, au
« moins six mois par an, une école approuvée par le comité
« de l'instruction publique. Dans aucun cas, il ne pourra
« travailler plus de huit heures par jour, ou quarante-huit
« heures par semaine. »

En 1867, il y eut une réaction telle que la loi fut révisée

(1) *History of the Bureau of Statistics of Labor, and Labor legislation*
Boston, 1876.

comme suit : La limite d'âge fut reculée jusqu'à quinze ans, mais la durée de la journée fut augmentée de deux heures et le temps exigé pour l'école fut réduit à trois mois par année.

L'amende pour toute infraction à cette loi fut fixée à 250 francs.

Jusque-là, les Etats fédérés avaient refusé d'intervenir pour réglementer le travail dans l'industrie privée, prétextant que les renseignements précis leur manquaient à cet égard.

A partir de cette époque, les Etats de Washington, Connecticut, Pennsylvania, etc., créèrent des *Bureaux de statistique du travail*.

En février 1866, le gouverneur du Massachusetts, M. Andrew, qui était très favorable à la réglementation des heures de travail dans l'industrie privée, appuya très fortement la création d'un *Bureau de statistique du travail* pour l'Etat du Massachusetts. Conformément à la résolution votée par la législature, ce bureau avait pour objet principal de *collectionner et de classer d'une manière permanente toutes les informations relatives à la durée de la journée de travail*; ensuite celles relatives *aux salaires* et *au prix des choses nécessaires à l'existence*.

En 1870, il se forma deux associations, l'une demandant la réduction légale de la *journée de travail à dix heures* par jour, et l'autre à *huit heures* pour tous les travailleurs adultes.

L'agitation ne dura pas moins de quatre années et elle se termina en 1874 par le vote de la *loi des dix heures qui protégeait le travail des femmes et des jeunes garçons jusqu'à l'âge de dix-huit ans*.

Comme on le voit, la campagne fut conduite avec habileté. L'un des comités présenta quarante-cinq pétitions à la Chambre des députés et soixante-quatre au Sénat pour obtenir la limitation légale de la journée de travail à dix

heures pour les adultes. L'autre présenta quinze pétitions pour la limiter à huit heures dans les arsenaux et les manufactures de l'Etat.

Ce projet de loi de dix heures rencontra une vive opposition, mais il fut chaleureusement appuyé par le chef du pouvoir exécutif.

Nous croyons devoir traduire ici quelques passages de cette adresse empreinte d'un profond sentiment de justice.

Extrait de l'adresse du gouverneur Washburn au Sénat et à la Chambre des représentants, en 1874.

Au début, le « Bureau de statistique du travail » rencontra toutes sortes de difficultés, il était même question de le supprimer. Voici ce qu'en dit M. Washburn :

« Bien que les renseignements statistiques soient encore
« très incomplets, vous aurez l'occasion de vous assurer si
« un effort honnête a été fait par ce bureau pour obtenir et
« classer toutes les informations qui vous aideront, avec con-
« naissance de cause, à déterminer quelles mesures il con-
« vient de prendre pour élever et améliorer la condition des
« ouvriers et des ouvrières de ce pays.

« On a beaucoup parlé depuis la création du « Bureau de
« statistique », qu'il devait faire telle chose et cacher telle
« autre. Ce bureau n'aurait plus de raison d'être s'il devait
« nous cacher quelque chose ou s'il se proposait de seconder
« les théories ou les opinions de tel ou tel parti, de telle ou
« telle école. L'objet de ce bureau est de dresser la statis-
« tique concernant le travail des ouvriers dans les ateliers,
« il ne doit rien couvrir, ni rien cacher, il ne doit pas nous
« présenter un seul côté de la question. Ce sont les faits et
« les chiffres qui seuls doivent parler par eux-mêmes.

« Quand l'investigation sera faite aussi complète que pos-
« sible, il sera facile d'en tirer les conclusions ; et je n'ai pas
« le moindre doute que tout homme impartial ne reconnaisse

« la nécessité de prendre des mesures pour améliorer la situation des travailleurs. »

En ce qui concerne l'application de la loi des dix heures, M. Washburn ne comprend pas pourquoi elle ne s'appliquerait pas aussi bien aux ouvriers qu'aux ouvrières.

Voici ce qu'il dit :

« Quelque désirable que puisse paraître l'idée de laisser
« patrons et ouvriers régler librement la durée du temps de
« travail et les salaires ; l'État ne peut se désintéresser de la
« santé et du bien-être de la classe la plus nombreuse des
« citoyens, *par respect pour des coutumes établies ou des*
« *systèmes surannés. Que la force et l'énergie des ouvriers,*
« *aient considérablement diminué* dans un grand nombre
« d'ateliers et manufactures, *qu'ils soient prématurément usés*
« *et vieilliss*, ce sont des faits qu'aucun observateur judicieux
« ne peut nier.

« Quelle serait donc la perte pour les patrons et quel bénéfice énorme n'en résulterait-il pas pour les ouvriers en adoptant le système des dix heures de travail par jour.
« Pensez-vous qu'il n'y aurait pas compensation pour le pays ?

« De plus la grande majorité des ouvriers de nos ateliers
« sont nés à l'étranger. Que pensons-nous en faire ? Comment nous protéger contre leur ignorance qui est leur infortune plutôt que leur faute ? Devons-nous maintenir une journée de travail telle qu'ils n'aient ni le temps ni l'énergie d'apprendre à connaître nos institutions et nos aspirations comme peuple ? Ou bien, allons-nous, au contraire, réduire la journée de travail à dix heures, de manière qu'ils aient le temps de s'instruire et de constituer pour l'avenir un rempart politique, capable, éclairé et conscient de ses devoirs civiques.

« Quant à moi je n'éprouve aucune hésitation à vous recommander d'en faire l'expérience, et vous pouvez être persuadés d'avance que vous aurez l'approbation du pou-

« voir exécutif, si vous adoptez une loi réglementant la
« durée du travail à dix heures par jour. *Je ne connais*
« *aucune raison pour laquelle cette loi ne serait pas appli-*
« *cable aux ouvriers et ouvrières.* On parle beaucoup de
« l'importance qu'il y a d'élever et d'honorer le travail, mais
« il est difficile de comprendre comment on peut le faire si
« ce n'est en *protégeant le travail des hommes et des femmes.*
« Prenez des mesures meilleures pour leur instruction,
« donnez-leur le temps de développer leurs plus hautes
« facultés, vous élargirez chez eux pour l'avenir de plus
« brillantes aspirations. Chaque personne prendra un intérêt
« personnel dans le gouvernement duquel il est un membre
« et vous en ferez un plus fort et un plus puissant citoyen à
« tous les points de vue. »

Conformément à un préjugé économique dont nous avons démontré l'inexactitude, M. Washburn pensait qu'en réduisant la journée de travail il en résulterait une diminution de la production. Son langage nous paraît donc d'autant plus digne qu'il reposait exclusivement sur des considérations humaines et politiques très élevées.

La loi fut promulguée le 1^{er} octobre 1874. En voici un extrait :

Loi de 1874 réglementant la durée du travail à dix heures par jour et à soixante heures par semaine pour les femmes et pour les mineurs au-dessous de dix-huit ans.

« ARTICLE PREMIER. — Aucun mineur au-dessous de l'âge
« de dix-huit ans, ni aucune femme au-dessus de cet âge,
« ne pourra travailler, ni pour une personne, ni pour un
« atelier, ni pour une administration, dans aucun des éta-
« blissements industriels du Massachussets, plus de dix
« heures par jour, excepté dans les cas de réparations indis-
« pensables qui pourraient interrompre et arrêter la marche
« ordinaire des machines, à la condition que ceux qui tra-
« vailleront plus de dix heures par jour aux réparations de-

« vront se reposer un nombre d'heures correspondantes les
« jours suivants. Dans aucun cas, le nombre d'heures de
« travail ne devra excéder soixante heures par semaine.

« ART. 2. — Toute personne, tout atelier ou administra-
« tion quelconque qui occupera un mineur ou une femme
« contrairement à cette loi, sera passible d'une amende qui
« n'excédera pas 250 francs pour chaque personne et pour
« chaque infraction. »

A partir de ce moment, la question des dix heures n'était pas absolument résolue par cette loi, mais elle avait fait un pas immense. En réglementant le travail des femmes, l'argument de la non-intervention de l'Etat pour réglementer le travail des hommes se trouvait considérablement amoindri dans l'industrie privée.

Loi nationale des huit heures de travail dans les ateliers, chantiers, manufactures et arsenaux des Etats-Unis.

En ce qui concerne la durée de la journée de travail dans les ateliers, chantiers, manufactures et arsenaux de l'Etat, dès l'année 1868, elle fut réduite de dix heures à huit heures par jour. C'était une réduction de $\frac{1}{5}$.

C'est pendant la guerre civile des Etats du Nord contre ceux du Sud que commença l'agitation pour les huit heures de travail. L'abolition de l'esclavage des noirs paraît avoir stimulé les travailleurs de couleur blanche ; dans toutes les grandes villes des comités s'organisèrent.

En 1865, une convention des délégués des Trades-Union eut lieu à Baltimore, elle adopta la proposition suivante :
« Tous les candidats pour le congrès, chargé de l'élection du
« président des Etats-Unis, devront accepter comme principal
« article de leur programme la réduction de la journée de tra-
« vail à huit heures par jour dans tous les ateliers. » Leurs efforts furent couronnés d'un succès complet.

Le 24 juin 1868, la loi nationale des huit heures de travail

fut adoptée. Elle fut mise en vigueur dès le 6 juillet dans tous les arsenaux et manufactures de l'Etat. Au printemps de 1869 un commencement de réaction administratif se manifesta contre le système des huit heures. Les ouvriers apprirent qu'il était question de réduire le salaire d'un cinquième. La convention des Trades-Union se réunit, elle organisa des meetings de protestations contre cette ridicule prétention, et de graves complications faillirent en être la conséquence. Le gouvernement donna satisfaction aux ouvriers et à l'opinion publique ; le 21 mai 1869 la question fut résolue par la proclamation suivante du président Grant :

« Aucune réduction de salaire ne sera faite au personnel
« des manufactures, chantiers et arsenaux de l'Etat par suite
« de la réduction de la durée du travail à huit heures
« par jour. C'est-à-dire que pour huit heures de travail
« les ouvriers recevront le même salaire que pour dix
« heures. »

Le système des huit heures de travail, comme précédemment celui des dix heures, fut officiellement mis en pratique par le gouvernement républicain. Il donnait ainsi l'exemple d'une grande réforme, qui est non seulement démocratique et humaine, mais qui est devenue une nécessité dans tous les pays de grande industrie moderne.

Il reste maintenant à introduire le système des huit heures dans l'industrie privée, c'est le but que poursuivent actuellement les deux associations suivantes : *The federation of organised Trades and Labor Unions and the, Amalgamated Association of iron and steel workers.*

Les grèves aux Etats-Unis pour réduire la durée de la journée de travail.

Dans le seul Etat du Massachussetts, depuis 1830 à 1880, il y a eu 159 grèves dont 24 pour la réduction des heures de travail, 135 soit pour augmentation de salaires, soit pour en

empêcher la réduction, soit enfin pour résister à la prolongation de la journée (1).

Dans l'État de New-Jersey, il y a eu 135 grèves dont 27 pour la réduction des heures de travail, 62 pour augmentation des salaires, 46 pour résister à la réduction des salaires et à la prolongation de la journée de travail (2).

Si nous admettons une moyenne de 100 grèves dans les 38 Etats et les 40 territoires de l'Union, cela nous donne en moyenne 2 grèves annuelles pour chacun des Etats de l'Union. Le fait le plus caractéristique est le suivant.

Les tableaux de statistiques officielles que nous avons sous les yeux nous montrent qu'à mesure que se développe la grande industrie, les grèves deviennent de plus en plus fréquentes.

Ainsi dans l'Etat de New-Jersey, il y a eu :

En 1860.....	2 grèves;
En 1872.....	4 —
En 1877.....	9 —
En 1880.....	15 —
En 1881.....	24 —
En 1882.....	28 —

Ces chiffres parlent suffisamment par eux-mêmes, ils nous prouvent surabondamment que, même aux Etats-Unis, non-seulement il y a lutte ouverte entre patrons et ouvriers, mais que cette lutte s'accroît de plus en plus chaque jour. Ce sont là des signes visibles d'un malaise profond, d'une époque de transition bien digne d'attirer l'attention des législateurs en général et en particulier de la démocratie républicaine.

Malgré l'importance de cette question, l'opinion publique des Etats-Unis avait paru jusqu'à ces derniers temps, refuser de la prendre en considération, la presse, la chaire, la tri-

(1) *Eleventh Report of the Bureau of Statistics of Labor*. Boston, 1880.

(2) *Sixth Report of the Bureau of statistics of Labor and Industries*. Trenton, 1885.

bune, les réformateurs et les politiciens avancés condamnaient impitoyablement les grèves, comme ils s'opposaient à la réglementation légale des heures de travail dans les ateliers et manufactures.

Pour donner une idée de cette situation de l'opinion publique aux Etats-Unis, nous avons cru devoir traduire les passages ci-dessous d'un travail américain (1) très intéressant sur ce sujet. Cet écrit anonyme a paru sur le sixième rapport du « Bureau de statistique du travail » de New-Jersey, ce qui lui donne un caractère semi-officiel :

« Non seulement les tribunaux et le public en dehors des
« ouvriers condamnent les grèves, mais c'est en vain que les
« grévistes font appel à la presse pour exposer les faits et
« justifier leur conduite. La presse, la chaire et la tribune se
« sont unies pour les condamner comme étant coupables et
« injustifiables. Le public n'admet pas qu'un acte tout au
« plus excusable parmi les *vieilles nations européennes*
« puisse être justifié aux Etats-Unis. Le cri de réprobation
« universelle est celui-ci : « Ouvriers, quelle que soit votre
« condition, vous ne devez jamais vous mettre en grève. »
« On ne se préoccupe pas si les patrons sont les provocateurs,
« s'ils sont responsables de mesures plus ou moins vexa-
« toires à l'égard des ouvriers, les conclusions sont toujours
« les mêmes, on condamne les grévistes sans les entendre.

« Tous les leaders (les membres du comité) sont odieuse-
« ment calomniés, on fait circuler sur leur compte les insi-
« nuations les plus perfides, leurs arguments sont hypocrite-
« ment transformés, on fait croire aux ouvriers engagés
« dans la grève à la culpabilité et à la mauvaise foi des chefs
« de mouvement. Chaque insuccès est amplifié pour prouver
« l'insuffisance absolue d'obtenir quelque chose par ce moyen.
« Les réformateurs et les politiciens avancés insinuent que
« les leaders sont des paresseux qui ne veulent pas travailler

(1) Les grèves, leurs causes, leur suppression. *Sixth Annual report of the Bureau of Labor of New Jersey*. 1883.

« et veulent vivre des cotisations versées par les ouvriers
« qu'ils ont dupés. »

Les patrons répètent la ritournelle générale dans cette circonstance. Les grévistes ruinent l'industrie du pays ; il leur sera impossible de soutenir la concurrence étrangère ; le pays va être envahi par les produits européens ; enfin, ils font appel à la force armée contre les grévistes, et aux législateurs pour l'augmentation des droits prohibitifs. Comme on le voit, c'est à peu près ce qui se passe chez nous.

« Chaque fois, dit-il, qu'une grève réussit, c'est l'habitude
« d'en attribuer le résultat à tout autre cause, car il est im-
« possible de convaincre l'esprit public que la grève est
« capable de la plus bénigne amélioration. La persévérance et
« l'héroïsme déployés, les sacrifices et les souffrances sup-
« portés par les hommes et les femmes pour soutenir ce qu'ils
« considèrent comme un droit n'excitent, en dehors des ou-
« vriers, aucun sentiment de justice. » Telle est la situation
jusqu'en 1877.

Le verdict unanime, continue l'auteur, c'est que les ouvriers sont coupables. Les économistes l'enseignent, les réformateurs persistent à le maintenir, les tribunaux et le public sont aveuglément contre eux pour les condamner.

Eh bien, malgré ces dénonciations et cette hostilité de parti pris, non seulement les grèves ont eu lieu, mais elles sont devenues de plus en plus fréquentes et de plus en plus formidables, telles sont : en 1877, celles des conducteurs, des mécaniciens et des employés des principales lignes des chemins de fer, s'étendant depuis New-York et New-Jersey jusqu'à la rivière du Mississipi. Les chargeurs de New-York et de New-Jersey, en 1882, après avoir momentanément paralysé le commerce, ont failli provoquer un mouvement insurrectionnel. Ces deux dernières surtout ont profondément modifié l'opinion publique.

Ce formidable développement, en nombre et en importance, des grèves aux États-Unis, a créé un plus profond

intérêt dans l'esprit public qui, maintenant, avant de les condamner, cherche les causes qui les ont provoquées, et, dans les deux cas indiqués ci-dessus, l'opinion publique avait largement sympathisé avec les grévistes. Il y a maintenant une tendance de la part des patrons à recevoir les délégués des ouvriers et à discuter avec eux les différends relatifs à la durée du temps de travail et aux salaires.

Les ouvriers, de leur côté, étudient les prix auxquels sont vendus les produits de leur industrie. Dans beaucoup de rapports des Trades-Union, les statistiques sont établies systématiquement en ce qui concerne les *prix de vente* et le *coût de production*.

Il importe peu que quelques personnes discutent la sagesse des grèves ou les condamnent. L'expérience enseigne tous les jours à l'ouvrier qu'isolé il ne peut améliorer sa condition sociale.

De là, la tendance à s'unir, à former des sociétés ouvrières pour défendre nos intérêts communs. De là aussi, cette opposition systématique de la part des patrons pour empêcher, par tous les moyens, les unions ouvrières. Et c'est là, pensons-nous, que se trouve l'une des causes principales des grèves. Les patrons proclament qu'ils ne veulent écouter que les réclamations isolées de leurs ouvriers, ils refusent de recevoir et de discuter avec une délégation investie d'un mandat et parlant au nom des ouvriers.

Pourquoi cela? Pour imposer arbitrairement leurs conditions à l'ouvrier isolé, ce qu'ils ne peuvent faire aux ouvriers organisés.

L'idée la plus populaire aux Etats-Unis, c'est que les grèves ont été créées par les Trades-Union ; c'est, disent-ils, une importation européenne. L'investigation la plus élémentaire prouve l'inexactitude de cette assertion. Le plus grand nombre de celles qui ont eu lieu aux Etats-Unis se sont organisées au moment même de l'action. La grève des employés des chemins de fer, en 1877, celle des chargeurs de New-York et de New-Jersey, en 1882, n'avaient aucune organisation

préalable. En France, la suppression du droit de coalition et d'association depuis 1791, n'a pas empêché un nombre considérable de grèves dans tous les centres industriels et sous tous les gouvernements qui se sont succédé jusqu'aujourd'hui. Il en a été de même en Angleterre jusqu'en 1824, alors que les Trades-Union n'étaient pas légalement reconnues. Bien qu'il n'aperçoive par les nécessités imposées par le machinisme, notre Américain est beaucoup plus dans le vrai quand il dit :

« Il est plus vraisemblable d'attribuer les grèves à un
« mouvement naturel et inévitable des ouvriers émergeant
« d'une situation inférieure à une condition plus élevée. Les
« grèves sont autant de protestations des salariés contre
« leur situation présente, elles indiquent un désir pour une
« meilleure organisation. Elles montrent un développement
« croissant de l'intelligence parmi les ouvriers ; les grèves
« sont le résultat d'une condition plus avancée des tra-
« vailleurs. »

L'auteur classe ensuite les grèves en deux catégories, les unes agressives, les autres défensives, puis il examine les lockouts qu'il stigmatise de la manière suivante :

« Les lockouts sont un procédé des capitalistes pour mo-
« nopoliser les profits et dicter leur volonté, ils s'en sont
« aussi servis pour punir les membres des sociétés ouvrières ;
« c'est le plus arbitraire de tous les moyens. Un lockout
« veut dire que le travail cesse et que l'établissement est
« fermé. Il n'accepte aucun compromis, c'est un ultimatum
« sans cœur et exécuté de sang-froid par les patrons, il veut
« dire aux ouvriers : acceptez mes conditions ou mourez
« tous de faim.....

« Les ouvriers ont raison de croire qu'ils devraient avoir
« une plus grande part de la richesse accumulée et des béné-
« fices provenant des entreprises industrielles. Ils ont le
« pressentiment qu'ils ne l'obtiendront jamais, dans cette
« lutte inégale, que par leurs efforts combinés.

« De là ces conflits continuels et la nécessité de l'organisation.

« Quelle que soit la légitimité d'une grève, cela ne suffit pas pour en assurer le succès. Moralement considérée, la justification des grèves comme celle des guerres dépend principalement du succès, et pratiquement le succès dépend de la solidité de l'organisation, des ressources financières, du choix des expédients et du moment le plus avantageux. »

Après s'être longuement apitoyé sur nos luttes économiques contemporaines, l'auteur se pose cette question :

« Comment faire pour empêcher ces déplorables conflits?

« Ces conflits ne peuvent être évités avec le présent système du salariat, mais, au lieu d'avoir recours à la grève pour les régler, ils pourraient être réglés par une entente entre les patrons et les ouvriers, par voie d'arbitrage. »

Telle est la conclusion de cette intéressante étude sur les grèves.

Ce vœu, très désirable, se réalise dans certains cas particuliers, mais de là à le généraliser dans la pratique, nous paraît bien difficile ; en tous les cas, cela dépend des patrons qui, le plus souvent, aux Etats-Unis comme en Europe, refusent de recevoir et d'entendre les délégués des ouvriers.

Quant à nous, ouvrier mécanicien, nos trente-cinq années d'expérience et d'observation passées dans ces luttes journalières parmi les ouvriers des nations les plus industrielles, nous ont convaincu que les *grèves subsisteront aussi longtemps que durera le mode actuel de production et de répartition des produits du travail*, qui est contradictoire avec les moyens de production modernes. Les grèves ont leur origine dans l'antagonisme des intérêts du travail et du capital, elles sont nées avec la grande industrie, non seulement elles sont inévitables, mais, comme l'indiquent les statistiques officielles des Etats-Unis, elles ne font qu'augmenter en nombre

et en importance à mesure que se développe la grande industrie. La tendance constante du capital à se concentrer de plus en plus, et dans un plus petit nombre de mains, augmente la toute-puissance des patrons et capitalistes : d'autre part, la division du travail dans l'atelier et la production automatique à l'aide de machines-outils rendent l'ouvrier de plus en plus dépendant. De là, *pour les ouvriers, la nécessité de s'organiser d'une manière permanente*, et pour les gouvernements le devoir d'intervenir pour protéger le travail dans les ateliers et manufactures.

Quoi qu'on en dise, et quel que soit le résultat des grèves, elles sont et resteront une manifestation consciente, une protestation provoquée par un mode de production et de répartition arbitraires. *Nous pensons que les grèves ne cesseront qu'avec l'émancipation économique des travailleurs*, c'est-à-dire, quand notre situation d'ouvriers salariés sera transformée en celle de travailleurs associés. *A notre avis, la solution se trouve dans le principe d'association du travail et du capital*. Question à laquelle nous attachons une très grande importance et que nous examinerons dans nos conclusions.

Résumé de la législation du travail et des grèves dans les Îles-Britanniques, aux États-Unis et en France.

Îles-Britanniques. — Depuis le commencement du dix-neuvième siècle, le Parlement britannique a périodiquement limité la durée du travail de la grande et de la petite industrie privées, des arsenaux et manufactures de l'Etat, ainsi que le travail à domicile, comme suit :

1802. — Le travail des apprentis est limité à douze heures par jour dans les filatures de coton. Le travail de nuit est supprimé pour les enfants.

1819. — Interdiction complète du travail des enfants au-dessous de l'âge de neuf ans.

1833. — Le travail des jeunes gens de treize à dix-huit

ans est limité à *soixante heures par semaine*, et pour les enfants de neuf à treize ans, il est réduit à *quarante-huit heures*. Le travail de nuit est prohibé pour les jeunes gens. *La loi est étendue à toutes les manufactures textiles.*

Outre les dimanches, les fêtes religieuses et les fêtes nationales *huit demi-journées de repos* par année sont obligatoires. Le système des relais est adopté.

1844. — Le travail des enfants est réduit à *trente-neuf heures par semaine avec relais.*

1847. — Le travail des femmes est pour la première fois limité à *soixante heures par semaine et à cinquante-huit heures pour les jeunes gens* de treize à dix-huit ans.

1861 à 1864. — Extension de la législation du travail à toutes les manufactures de la grande industrie et à tous les ateliers de la petite industrie, au travail à domicile, aux arsenaux et manufactures de l'Etat.

1872. — Le travail des femmes et des jeunes gens est réduit à *cinquante-six heures et demie par semaine* et pour les enfants à *vingt-huit heures.*

1878. — Codification et consolidation des lois sur le travail dans les ateliers et manufactures, reconnaissance par l'Etat du droit d'intervenir.

1883. — Première nomination d'un inspecteur choisi parmi les Trades-Unionnistes.

Depuis 1824 que les Trades-Union sont légalement reconnus, ils sont arrivés progressivement par la grève aux résultats suivants :

1842. — La journée de travail a été réduite à *huit heures ou quarante-huit heures par semaine* pour tous les ouvriers mineurs.

1871. — Après la grève de New-Castle, la journée de travail est réduite à *neuf heures ou cinquante-quatre heures par semaine* dans toutes les professions, en Angleterre et en

Irlande; en Ecosse elle est réduite depuis la même époque à *huit heures et demie par jour ou cinquante-une heures par semaine*.

Telle est actuellement la condition des travailleurs dans les Iles-Britanniques.

États-Unis d'Amérique. — Presque tous les États industriels de l'Union américaine sont intervenus, pour régler et limiter légalement la durée de la journée de travail, dans les ateliers et les manufactures de la grande et de la petite industrie.

En 1866-1867, les *enfants au-dessous de dix ans ne peuvent être employés dans aucun atelier*. Pour les enfants de dix à quinze ans, la durée de la journée de travail est *limitée à dix heures par jour*, à la condition qu'ils aient fréquenté l'école au moins trois mois chaque année.

En 1874, la durée de la journée de travail est *limitée à dix heures par jour pour les femmes et tous les mineurs au-dessous de dix-huit ans*.

En 1868, le gouvernement des États-Unis a réduit la durée dans tous les arsenaux, les chantiers et les manufactures de l'État à *huit heures par jour ou quarante-huit heures par semaine sans réduction de salaire*.

Enfin, à l'aide de leur organisation permanente, les ouvriers ont réduit la durée du temps de travail à une moyenne de *neuf heures par jour* dans l'industrie privée, comme les *Bureaux de statistiques du travail* le constatent.

Telle est la situation aux États-Unis.

En ce qui concerne la durée de la journée de travail en France, elle est illimitée pour les ouvrières et les ouvriers qui travaillent encore jusqu'à dix-huit heures par jour.

La loi du 22 février 1851 sur les contrats d'apprentissage fixe la durée du travail effectif à dix heures par jour pour les apprentis au-dessous de quatorze ans. Cette loi est devenue

caduque avec la grande industrie qui ne nécessite plus de contrat d'apprentissage.

La loi du 19 mai 1874 prohibe le travail des enfants jusqu'à l'âge de dix et douze ans; elle limite la durée du travail à six heures par jour divisées par un repos, pour les enfants de dix à douze ans; et à douze heures par jour pour les enfants au-dessus de douze ans. Elle réglemente le travail de nuit, le travail du dimanche et des jours fériés pour les garçons de moins de seize ans et les filles de moins de vingt et un ans, seulement dans les usines et manufactures.

Enfin, la loi du 28 mars 1882 sur l'enseignement primaire obligatoire, fixe à treize ans révolus l'âge auquel tous les enfants doivent rester à l'école.

Cette dernière limite de treize ans est en contradiction avec la loi du 19 mai 1874, ce qui en nécessiterait la revision et la codification.

Tel est le maigre résultat acquis en France, que nous enregistrons pour mémoire.

Dans les ateliers, chantiers, manufactures et arsenaux la journée de travail varie encore de *dix à treize heures*.

La grande industrie moderne a produit les mêmes effets, les mêmes antagonismes dans les trois grandes nations industrielles excepté les guerres civiles qui n'ont eu lieu qu'en France.

Ce troisième chapitre nous montre que dans les Iles-Britanniques, aux États-Unis et en France la même cause a produit les mêmes effets, les moyens de production de la grande industrie moderne ont amené le même antagonisme entre le travail et le capital, le même écrasement des travailleurs, les mêmes acrimonies, les mêmes passions, les mêmes luttes, les grèves et les lockouts entre les deux facteurs de la production.

Ces luttes séculaires, qui étaient l'exception pendant le moyen âge, sont devenues maintenant la règle générale.

Depuis la fin du siècle dernier, elles deviennent de plus en plus fréquentes et de plus en plus étendues à mesure que se développe la grande industrie dans les trois premières nations industrielles du monde entier.

Et notons cette remarque très caractéristique, sur laquelle nous désirons tout particulièrement attirer l'attention des économistes, des philosophes, des législateurs, des hommes d'Etat et de la démocratie républicaine : c'est que *pendant que la France contemporaine est bouleversée, déchirée par une série de guerres civiles périodiques et de réactions sanglantes, par des changements continuels de forme de gouvernement, de constitutions politiques et de ministères instables, les Etats-Unis et les Iles-Britanniques ont accompli progressivement et sans secousse violente cette formidable transformation économique, à laquelle nous assistons depuis la fin du dix-huitième siècle.*

Qu'ont fait ces deux gouvernements ?

Ils ont abordé franchement les réformes économiques et sociales touchant les rapports du travail et du capital. Ils ont fait ce que des politiciens timorés ou superficiels appellent du *socialisme d'Etat* ; socialisme qui consiste, pour les gouvernements, à protéger les travailleurs au même titre que les capitalistes et les propriétaires fonciers.

Précisons : D'abord, ils se sont assurés de la situation des ouvriers par des enquêtes périodiques formées d'éléments impartiaux et armées de pleins pouvoirs pour connaître la vérité.

Ils ont créé des « Bureaux de statistique du travail », ayant pour objet de faire des enquêtes permanentes ; d'enregistrer et de coordonner les résultats de leurs investigations sur la durée de la journée de travail, le taux des salaires, le prix au détail des subsistances, la production, la répartition des produits ; le capital engagé dans l'outillage, les immeubles et les matières premières.

Ces renseignements authentiques les ont convaincus de la nécessité d'intervenir pour protéger le travail humain contre

les excès de l'exploitation capitaliste moderne. Le parti des whigs et celui des tories dans les Iles Britanniques, le parti des républicains et celui des démocrates aux Etats-Unis, ont non seulement *légiféré pour réduire et réglementer la durée de la journée de travail*, mais chaque fois qu'ils sont arrivés au pouvoir les uns ou les autres, *ils ont favorisé et encouragé l'organisation et le développement des sociétés professionnelles ouvrières* sous toutes les formes et par tous les moyens, et cela non pas avec la pensée de les embrigader ni de leur imposer telle ou telle théorie toute d'une pièce, telle ou telle idée préconçue, mais simplement en vue de seconder le mouvement d'organisation des sociétés professionnelles ouvrières. Ils veulent ces organisations avec toutes leurs conséquences, persuadés que, quels que soient leur but et leurs décisions, c'est le moyen le plus sûr de connaître leurs besoins et leurs aspirations, afin de pouvoir travailler à l'élaboration d'une organisation industrielle contemporaine en rapport avec les moyens de production modernes, de fonder des institutions capables de stabilité à l'intérieur, de respect et de dignité à l'extérieur.

Sans préjuger de tous autres moyens, en nous appuyant sur l'expérience acquise et les progrès réalisés dans les pays industriels qui nous ont devancés, nous allons formuler nos desiderata dans les conclusions ci-contre, chapitre quatrième.

CHAPITRE IV

CONCLUSIONS ET VŒUX

Dans la partie de notre rapport où nous comparons la situation industrielle de la France avec celle des Etats-Unis, nous avons établi, d'après des documents officiels, que chaque travailleur aux Etats-Unis produisait pour une valeur commerciale moyenne de 40,194 francs par an tandis que chaque travailleur en France ne produisait que pour une valeur de 3,342 francs par an.

Nous considérons que cette immense infériorité dans la productivité du travail en France est due aux trois causes principales suivantes :

- 1° A la prolongation excessive de la journée de travail;
- 2° A l'insuffisance des salaires ou au prix trop élevé des denrées ;
- 3° Au mauvais état et à l'insuffisance de l'outillage des ateliers et des manufactures, et autres considérations secondaires.

En conséquence, nous invitons le Gouvernement et le Parlement, dans l'intérêt de notre industrie nationale, à prendre en sérieuse considération les vœux qui suivent :

- 1° *Que la journée de travail soit réduite et limitée légalement à neuf heures de travail effectif et six jours par semaine dans l'industrie privée et à huit heures par jour dans tous les ateliers et manufactures de l'Etat.*

Cette réduction des heures de travail ne doit entraîner aucune réduction des salaires. Dans les ateliers où l'on travaille encore douze, treize, quatorze et dix-huit heures par jour, cette réduction pourrait s'opérer progressivement de six mois en six mois en réduisant une demi-heure chaque fois.

Voici, suivant nous, un projet qui permettrait d'effectuer progressivement cette importante réforme dans les meilleures conditions.

**Projet de réglementation légale de la durée de la journée de travail (1)
dans les ateliers, chantiers, manufactures, arsenaux de l'Etat et
les mines, ainsi que dans les ateliers, chantiers et manufactures
de l'industrie privée (2).**

TRAVAIL DE JOUR

La durée maximum du travail de jour est fixée comme suit :

- 1° A huit heures par jour ou quarante-huit heures par semaine pour les enfants au-dessus de douze ans, pour les femmes et pour les hommes dans les ateliers, chantiers, manufactures et arsenaux de l'Etat; pour tous les travaux publics exécutés par des particuliers pour le compte de l'Etat, du département et des communes, ainsi que dans les mines;
- 2° A neuf heures par jour ou cinquante-quatre heures par

(1) Le travail des enfants et des jeunes personnes mineures soumis à la réglementation de la loi du 19 mai 1874 devra être révisée.

(2) Nous entendons par ateliers, chantiers et manufactures toute espèce de place, de chambre, de boutique, sol ou sous-sol, soit couvert, soit en plein air, où un métier quelconque est exercé, où un produit quelconque est fabriqué, soit par un enfant, soit par une personne mineure ou majeure sous la surveillance d'un patron, d'un marchandeur ou d'un parent.

Tous les travailleurs adultes employés dans les établissements qui se trouvent dans les conditions ci-dessus sont protégés par cette réglementation.

Par employé, on entend toute personne, salariée ou non, travaillant pour un patron, un parent ou une société de production.

Cette loi ne s'applique, quant à présent, ni aux personnes employées dans des magasins pour la vente en gros et en détail, ni aux agriculteurs, ni au travail à domicile.

semaine pour les enfants au-dessus de douze ans et pour les femmes dans les ateliers, chantiers et manufactures de l'industrie privée.

Les heures de travail seront réparties sur six jours de manière à réserver une journée complète de repos toutes les semaines.

Pour des considérations hygiéniques et pour rendre le contrôle des inspecteurs possible, les périodes de travail auront lieu entre 6 heures du matin et 5 heures du soir, ou entre 7 heures du matin et 6 heures du soir. Dans aucun cas, les périodes de travail ne pourront excéder plus de cinq heures sans qu'il soit accordé au moins une heure pour le repos et pour prendre des subsistances. Les temps de repos seront pris en dehors des ateliers et manufactures.

Cette réduction du nombre d'heures de travail ne donnera lieu à aucune réduction de salaire dans les ateliers, chantiers, manufactures et arsenaux de l'Etat, c'est-à-dire que pour huit heures de travail, le salaire journalier restera le même que pour dix heures, onze heures ou douze heures (1).

En ce qui concerne l'industrie privée, bien que le salaire sera débattu entre ouvriers et patrons, nous pensons que les patrons sont intéressés comme l'Etat à ne pas réduire le salaire, afin d'augmenter considérablement la productivité et obtenir de chaque personne le maximum de travail dans le minimum de temps. C'est ce qui a eu lieu dans tous les pays qui nous ont devancés pour la réduction des heures de travail (2). Dans le cas contraire, cette loi aurait un effet rétroactif, elle serait rétrograde.

(1) Le 24 juin 1868, la *loi nationale des huit heures de travail* fut adoptée par le gouvernement des Etats-Unis. C'était une réduction de deux heures par jour, douze heures par semaine.

La loi fut mise en vigueur dès le 6 juillet de la même année, sans aucune réduction de salaire. C'est-à-dire, que, pour huit heures de travail, le gouvernement républicain des Etats-Unis payait le même salaire que pour dix heures et onze heures.

(2) Nous ne connaissons pas d'exemple dans l'industrie privée, où une réduction des heures de travail ait été suivie d'une réduction de salaire.

Heures supplémentaires, travail aux pièces et à la tâche faits après la journée normale, les jours de repos, les jours fériés et pendant la nuit.

Dans certains cas particuliers il est nécessaire de faire des heures supplémentaires après la journée de travail normale, soit par exemple, après un arrêt forcé par suite d'accidents ou le manque de matières premières, soit pour réparer l'outillage ou les bâtiments. Dans ces cas spéciaux, il suffira d'en informer l'inspecteur et, afin d'éviter les abus qui permettraient d'éliminer les prescriptions de la loi et de rétablir la durée illimitée du travail, toutes les heures supplémentaires, tout le travail aux pièces et à la tâche faits les jours de repos et les jours fériés, après la journée normale et pendant la nuit, seront payés à un taux double dans les ateliers, chantiers, mines, manufactures et arsenaux de l'État. C'est-à-dire que si le salaire, pendant la journée normale de travail, est de 0 fr. 80 de l'heure, chaque heure supplémentaire sera payée 1 fr. 60. Si, pour fabriquer un objet le salaire aux pièces est fixé à 2 francs, sa fabrication pendant les heures supplémentaires sera de 4 francs.

Les industries astreintes à travailler le jour et la nuit, comme les hauts fourneaux, les boulangeries qui ne travaillent que la nuit ne sont pas assujetties à payer un taux double pour le salaire de nuit, parce qu'elles ont des équipes travaillant le jour et d'autres travaillant la nuit.

Pour laisser à l'État et aux patrons le temps de renouveler leur outillage, de transformer leurs moyens de production, d'accélérer la vitesse des machines, et aux ouvriers la transi-

La loi de 1802 qui, dans les Îles-Britanniques, réduisit la journée de travail de dix-huit heures à douze heures par jour, ne donna lieu à aucune réduction de salaire. En 1842, lorsque les ouvriers mineurs de la Grande-Bretagne obtinrent par la grève la réduction de la journée à huit heures de travail, ils reçurent le même salaire pour huit heures que pour dix heures. Il en fut de même, lorsqu'en 1871, les mécaniciens obtinrent par la grève les cinquante-quatre heures par semaine.

tion nécessaire pour travailler avec plus d'intensité, les dispositions édictées par la présente loi ne seront entièrement applicables que trois ans et demi après sa promulgation.

Elles seront échelonnées de la manière suivante :

Six mois après la promulgation de la loi la durée de la journée de travail sera réduite comme suit :

NOMBRE DE MOIS APRÈS LA PROMULGATION DE LA LOI	DURÉE DU TRAVAIL DANS LES ATELIERS, CHANTIERS MINES, MANUFACTURES et ARSENAX DE L'ÉTAT	DURÉE DU TRAVAIL dans L'INDUSTRIE PRIVÉE
Six mois.	Onze heures.	Douze heures.
Douze mois.	Dix heures et demie.	Onze heures et demie.
Dix-huit mois.	Dix heures.	Onze heures.
Deux ans.	Neuf heures et demie.	Dix heures et demie.
Deux ans et demi.	Neuf heures.	Dix heures.
Trois ans.	Huit heures et demie.	Neuf heures et demie.
Trois ans et demi.	Huit heures.	Neuf heures.

Ainsi d'après ce tableau, trois ans et demi après la promulgation de ce projet de loi, la durée de la journée serait réduite à *huit heures* dans les ateliers, chantiers... arsenaux de l'Etat, et à *neuf heures* dans l'industrie privée.

INSPECTION

Pour assurer l'exécution de cette loi d'une manière effective, les inspecteurs et inspectrices seraient respectivement choisis, moitié parmi les syndicats professionnels d'ouvriers, moitié d'après le mode indiqué dans la loi du 19 mai 1874. Ils seraient rénumérés par l'Etat.

Les inspecteurs et inspectrices adresseront un rapport annuel qui sera rendu public et dont le prix n'excédera pas 0 fr. 50.

Les patrons et chefs d'industrie seront tenus de faire afficher dans chaque atelier les dispositions de la présente loi, les règlements d'administration publique relatifs à son exécu-

tion, l'heure à laquelle commence le travail et à laquelle il finit; les heures déterminées pour se reposer et prendre des subsistances.

A la surabondance des preuves du chapitre premier de notre rapport, en faveur de cette réforme, nous ne croyons pouvoir mieux faire que de citer, comme dernier argument, l'opinion suivante de M. Frédéric Passy, député :

« On disait autrefois que c'était la dernière heure qui fait
« le bénéfice du fabricant, et nous disons aujourd'hui que
« c'est la dernière heure qui mange le bénéfice du fabri-
« cant. (1).

« Et cela est vrai, lorsque cette dernière heure vient après
« un trop grand nombre d'autres, lorsque le travail dépasse
« une certaine limite. L'expérience et l'étude ont appris aux
« manufacturiers intelligents...

« *M. le comte de Douville-Maillefeu.* — Très bien!

« *M. Frédéric Passy.* — ... que les hommes, comme les
« animaux — ne sommes-nous pas des animaux dans une
« certaine mesure? — ne peuvent dépenser utilement qu'une
« quantité de force, et que, si l'on dépasse la mesure, on
« n'obtient, à supposer qu'on ne les rende pas fourbus,
« qu'un travail mou, médiocre, sans entrain, sans applica-
« tion, qui gâte ou gâche l'ouvrage : un travail fait avec
« indifférence, avec dégoût, qui ne profite pas, en fin de
« compte, qui coûte au contraire; et qui coûte non seule-
« ment parce qu'il ne produit pas en raison du temps qu'il a
« employé, mais parce qu'il entraîne des malfaçons inévi-
« tables, quelquefois des malfaçons volontaires, et aussi
« parce qu'il accroît, sans bénéfice aucun, les frais géné-
« raux, ces frais généraux que M. de Mun affirmait être
« invariables et qui sont ce qu'il y a de plus variable dans

(1) Discours de M. F. Passy, député. Discussion de l'interpellation de M. Langlois sur le programme économique du gouvernement. *Journal officiel* du 27 janvier 1884.

« le monde ; frais généraux de chauffage, d'éclairage, d'usure
« et de maintien en activité des moteurs, de surveillance,
« etc., etc. Si bien qu'en somme, on convertit en perte une
« partie et parfois la totalité des bénéfices que l'on aurait pu
« obtenir. (Très bien! très bien! — Applaudissements à
« gauche.)

« Et comme, à l'appui de cette assertion, il faut apporter
« des faits, je rappellerai notamment qu'il y a déjà quelques
« cinquante ans que mon vénérable ami, M. Jean Dolfus
« essaya de réduire d'une demi-heure la journée de travail,
« qui était alors chez lui de douze heures et qu'au lieu d'ob-
« tenir un vingt-quatrième de moins de production, il obtint
« au contraire un vingt-quatrième de plus. (Applaudisse-
« ments sur les mêmes bancs.)

« Je rappelle qu'il y a déjà longtemps aussi, il y a près de
« vingt-cinq ans, un grand industriel de Belgique, M. Otte-
« vaere, de Gand, disait à ses collègues qui paraissaient
« épouvantés de la concurrence de l'Angleterre :

« Il y a deux raisons pour lesquelles nous produisons
« plus chèrement que les Anglais. La première, c'est que
« nous divisons mal notre travail, et qu'ayant la prétention
« de faire de tout, ou à peu près, dans chaque usine, nous le
« faisons moins bien et avec un outillage plus cher. Et la
« seconde raison, qui est la principale, c'est la longueur de la
« journée de travail de l'ouvrier belge. Nous travaillons tous
« deux grandes heures de trop. J'ai la conviction que si les
« ouvriers belges ne travaillaient que onze heures au lieu de
« treize, nous obtiendrions la même production, et que par
« conséquent, nous produirions plus économiquement. »
(Frédéric Passy, *les Machines*.)

« On me fait l'honneur, Messieurs, de m'adresser, tous
« les ans, le rapport de la Chambre de commerce de la ville
« industrielle par excellence de la Belgique, de la ville de
« Verviers ; et tous les ans, j'y lis que la Chambre de com-
« merce de Verviers professe cette doctrine. Elle déclare en

« termes exprès qu'on peut, qu'on doit produire davantage
« et mieux en neuf ou dix heures qu'en douze, treize, qua-
« torze et davantage.

« *A gauche.* — C'est évident !

« *M. Frédéric Passy.* — Et vous savez, et tout le monde
« devrait savoir qu'il en est ainsi en Angleterre, et que c'est
« là l'une des raisons de la supériorité de l'Angleterre, au
« moins dans un grand nombre d'industries : moindre qu'on
« ne le croit cependant ; car nous exportons plus de produits
« fabriqués en Angleterre, que l'Angleterre n'en importe
« chez nous ; c'est le pays où nous exportons le plus.

« Quoi qu'il en soit, la supériorité des Anglais pour cer-
« tains produits, notamment pour les produits fabriqués à
« bas prix et en masse, pour ces produits destinés à ce qu'ils
« appellent « le million », et qui vont sur les marchés loin-
« tains où ils conviennent particulièrement à des acheteurs
« pauvres, cette supériorité vient en grande partie de ce qu'en
« Angleterre on travaille seulement dix heures par jour et
« une demi-journée le samedi : soit cinquante et quelques
« heures par semaine, pas davantage.

« *Voix à droite.* — On ne travaille pas le dimanche.

« *M. Frédéric Passy.* — On ne travaille pas le dimanche,
« vous avez raison de le dire ; et c'est encore une cause de
« bon travail. Je suis absolument de votre avis en ceci, et je
« considère cette question comme vidée au point de vue du
« fait et au point de vue de doctrine. »

Outre l'intérêt économique qui s'attache à la réduction des heures de travail pour relever notre industrie nationale, (voir les tableaux comparatifs de la production pages 50 et 62,) et pour améliorer la condition matérielle des travailleurs, en présence de cette déclaration de M. F. Passy, nous sommes convaincus que la Chambre des Députés et le Sénat, mieux éclairés qu'en 1882, voteront cette importante réforme.

2° Que le Gouvernement, le Parlement et les Conseils municipaux favorisent la création d'associations ouvrières de production en les créditant.

L'appui financier que nous sollicitons, dans le chapitre premier (Voir page 74) pour la *Société professionnelle des ouvriers mécaniciens*, nous en demandons la généralisation progressive à tous les *syndicats professionnels d'ouvriers*.

Nous n'avons ni l'intention, ni le temps, quant à présent, de tracer une théorie à priori et toute d'une pièce de l'organisation financière, administrative et de contrôle des associations ouvrières de production. Notre point de vue personnel nous porte, au contraire, à procéder expérimentalement et à attendre de l'expérience et de l'observation les données nécessaires de cette question, l'une des plus importantes des temps modernes.

Lorsque le temps nous le permettra, nous nous proposons d'examiner les diverses formes d'associations de production capitaliste : les sociétés anonymes, les sociétés en commandite, en nom collectif et en participation, les associations ouvrières prospères et leurs tendances historiques dans les Îles-Britanniques, aux États-Unis et en France, et notamment l'*Imprimerie Nouvelle*, 41, rue Cadet, à Paris, cette association ouvrière qui, à notre avis, représente la plus grande somme d'efforts contemporains, l'entreprise la plus audacieuse qui ait été tentée par les ouvriers français pour réaliser leur émancipation économique et sociale (1). Nous rappellerons les tentatives d'associations ouvrières qui ont échoué le plus souvent faute d'avoir un capital suffisant, soit par

(1) Ainsi que les associations ouvrières suivantes : charpentiers de la Seine, peintres de Paris, association générale de l'ébénisterie, cimentiers, paveurs, opticiens, lunettiers, ferblantiers, selliers, jardiniers, tailleurs, vanniers, association du *Journal officiel*, fabricants et tailleurs de limes, lithographes, bijoutiers en doré, chapeliers de Paris, papetiers, régulateurs et imprimeurs, Leclaire, A. Fourneaux et C^e, familistères de Guise (Aisne). A. Godin, etc.

suite d'entraves légales et d'intrigues intéressées, soit par suite de questions de compétitions ou d'insuffisance des habitudes pratiques d'association et d'administration.

Pour le moment nous nous proposons simplement d'indiquer sommairement les points principaux qui nous paraissent indispensables pour créer immédiatement et à titre d'expérience des associations ouvrières de production.

Capital moyen nécessaire pour créer des associations ouvrières de production.

Le capital avancé aux associations ouvrières devra être suffisant pour satisfaire aux trois conditions suivantes : 1° elles devront pouvoir acheter l'outillage moderne le plus complet et le mieux perfectionné, 2° elles devront se procurer les matières premières dans les meilleures conditions de bon marché; 3° elles fabriqueront en grande quantité et d'avance pour avoir toujours en stock des produits de fabrication courante. Par exemple, l'association des ébénistes n'attendra pas qu'on lui commande quelques tables pour les faire. C'est par centaines qu'elle fabriquera d'avance le même modèle de tables, d'armoires et de lits. De même l'association des mécaniciens fabriquera d'avance et par centaines le même modèle de machines-locomotives ou de machines à coudre ou d'appareils télégraphiques. On pourra ainsi appliquer simultanément dans la fabrication les principes de la *division du travail*, de sa *durée*, et celui de la *production automatique* à l'aide de machines-outils.

En prenant, comme aux Etats-Unis, 12,000 francs (Voir pages 50, 51) pour base du capital nécessaire à chaque travailleur, nous estimons que chaque association devra commencer avec un capital moyen de 6 millions. Il y aura de quoi outiller cinq à six cents travailleurs. C'est la moyenne du personnel des sociétés industrielles les plus florissantes des Etats-Unis et des Iles-Britanniques.

Nous croyons devoir insister sur ce point à cause des prêts, de beaucoup trop insuffisants, faits en 1848 par le gouvernement et depuis, par le conseil municipal de Paris sur le legs Rampal. Malgré les efforts, le dévouement et les sacrifices des membres des associations ouvrières qui en ont bénéficié, non seulement elles ne pouvaient pas même lutter contre la concurrence nationale, mais la plupart n'ont pas subsisté parce qu'elles ne pouvaient pas se pourvoir de l'outillage mécanique le plus élémentaire. Aussi, le but qui consiste à lutter favorablement contre la concurrence internationale, à pouvoir vendre nos produits sur les marchés français comme sur les marchés étrangers, à pouvoir soucrire à toutes les adjudications les plus importantes, ce but était absolument manqué.

D'autre part, il faut tenir compte des frais administratifs inhérents à la forme des associations ouvrières de production. Un patron qui occupe jusqu'à cent ouvriers dans la fabrication courante peut être lui-même directeur, ingénieur, dessinateur, contremaître, surveillant, placier, comptable, caissier, comité de contrôle et conseil d'administration. Il reçoit et il dépense, il taille et il tranche comme il lui plaît, il n'a de compte à rendre à personne, il est le chef absolu d'un gouvernement despotique, tempéré seulement par les lois du pays.

Il n'en peut pas être de même dans une association ouvrière qui est l'image d'une véritable démocratie. Si peu nombreuse qu'elle soit, il faut que le directeur puisse rendre des comptes aux associés avec pièces justificatives des recettes et des dépenses. De sorte que pour une petite association de cinquante personnes, les frais administratifs sont à peu près les mêmes que pour cinq ou six cents associés.

C'est pour ces raisons que nous admettons comme base numérique cinq à six cents ouvriers et comme bases financières moyennes, *six millions* pour chaque association.

Créditement des associations. — Remboursement, appropriation, transmission, conservation et augmentation du capital.

Afin de procéder expérimentalement, supposons que l'on veuille tout d'abord créer six associations ouvrières de production choisies parmi nos industries les plus compromises. Dans ce cas, il serait voté par le Parlement un crédit de trente-six millions de francs pour être répartis entre les six associations. Ce capital moyen de six millions pour chacune d'elles serait exclusivement affecté à l'achat de l'outillage, des matières premières, des immeubles, ateliers, bureaux, magasins, des frais de premier établissement y compris les deux premières annuités, 10 0/0 de la valeur de l'outillage pour être en mesure de le renouveler entièrement dans une période de dix années et d'une réserve pour les cas éventuels.

Le capital prêté serait remboursable à longs termes de trente ans, soixante ans ou quatre-vingt-dix ans. Les remboursements se feraient par annuités, comprenant l'intérêt et l'amortissement, de manière qu'à l'expiration du terme fixé, l'Etat serait entièrement remboursé, la dette serait complètement éteinte; l'outillage, les immeubles et l'agencement seraient la propriété collective ou commune et inaliénable des travailleurs associés. Les conditions d'appropriation, de transmission, de conservation et d'augmentation du capital seraient déterminées par une loi.

Cette annuité ne devra pas être trop onéreuse, car les associations auront à faire concurrence à des industries ayant amorti leur outillage; cependant nous reconnaissons que l'intérêt doit être suffisant pour payer les frais de gestion et rapporter des bénéfices raisonnables.

Voyons quelle serait cette annuité.

Si nous calculons à 3 0/0 le taux d'intérêt, le taux d'amortissement en trente années est de 2,1 0/0, soit 5,1 0/0 pour le taux d'intérêt et d'amortissement. L'annuité ou la somme à payer chaque année serait de 306,000 francs pendant trente ans pour amortir un capital de six millions.

L'amortissement du même capital, en soixante années, serait de 3,6 0/0, soit une somme de 216,000 francs à verser chaque année.

Enfin l'amortissement, à l'expiration de quatre-vingt-dix ans, serait de 3,2 0/0, soit une somme de 192,000 francs à verser chaque année. Telles sont les annuités qu'auraient à payer les associations ouvrières pour amortir l'emprunt, elles pourraient être sensiblement réduites par l'État dans les trois cas ci-dessus.

A la suite d'une crise industrielle de surproduction, ou simplement pour cause de chômage pendant une ou plusieurs années, les annuités seraient prélevées sur le fonds de réserve.

De même dans les moments d'entreprises prospères, l'association pourrait augmenter l'annuité et réduire ainsi le temps de l'amortissement.

Si nous avons des préférences pour que l'État crédite nos associations de production, c'est parce que nous sommes conscient des nombreuses difficultés inhérentes au début de toutes les associations nouvelles, et auxquelles viendront se joindre les questions de rivalité et d'inexpérience; c'est parce que nous pensons que, pour guider nos premiers pas, outre l'aide financier, l'appui moral et les conseils d'un gouvernement démocratique nous seraient d'un très grand secours et d'un intérêt social très important.

Ce n'est pas à dire que l'État se fasse mécanicien, ébéniste, filateur ou mineur, nous ne demandons pas qu'il se substitue à l'initiative privée ou collective des sociétés ouvrières, ni qu'il les dirige en aucune manière.

Outre les garanties solidaires et personnelles de tous les membres de l'association, qui auront donné des preuves de prévoyance personnelle en versant régulièrement une cotisation dans la caisse commune d'un syndicat professionnel, d'une Société de secours mutuels, nous pensons que l'État pourrait en outre contrôler la gestion et la situation financière de l'association jusqu'à complet remboursement: mais

là doit s'arrêter son pouvoir quant à présent. C'est assez d'être contraint socialement de vendre toute notre liberté, pour un plat de lentilles, en travaillant de dix à dix-huit heures par jour. Nous ne voulons pas être embrigadés sous la direction des ingénieurs de l'État; nous repoussons tout assujettissement au régime impuissant des ateliers, des chantiers, des manufactures et des arsenaux de l'État actuel. Nous ne sommes pas moins soucieux de notre indépendance relative et sociale, de notre dignité personnelle, que de l'égalité économique que nous préconisons. Nous demandons tout simplement que le gouvernement intervienne pour nous prêter son *puissant concours financier et moral*.

De même que par des avances de fonds, par des garanties de capital et d'intérêt l'État favorise la création de certaines industries, de certaines banques, les compagnies de chemins de fer, l'exploitation des mines, l'extension de la marine marchande, etc.

De même nous demandons que le parlement et le gouvernement favorisent par des avances de capital la création d'associations ouvrières de production, parce que nous y voyons un intérêt national de la plus haute importance économique, politique et morale.

Nous allons plus loin, nous disons que l'État et nos législateurs républicains, qui ont si bien compris les nécessités modernes en votant les grands travaux de M. de Freycinet, en favorisant le développement de notre outillage national, tel que les chemins de fer, les télégraphes, les banques, les ports, la marine, etc.

Comment pourraient-ils refuser leur concours pour favoriser *la production elle-même*? C'est-à-dire *la chose, la marchandise* sans laquelle tout ce gigantesque outillage n'aurait aucune raison d'être et sans laquelle il ne pourrait pas subsister.

On peut comprendre que la République se laisse devancer pour l'emploi du téléphone et de l'éclairage électrique, par l'emploi des canons de Bange, pour le transport de la force à

distance par l'électricité et par les savantes études chimiques de M. Pasteur. Il en fut de même de la construction des chemins de fer et de la télégraphie électrique, etc. C'est là un défaut natif, la forme de gouvernement n'en peut être absolument responsable ; mais il n'en serait pas de même d'une réforme dont l'intérêt social l'emporte de beaucoup sur l'intérêt industriel.

Transformation des ateliers patronaux en associations ouvrières.

En ce qui concerne la substitution du travail associé au travail salarié, le renouvellement de l'outillage patronal et leurs procédés de production surannés, n'y aurait-il pas un très grand intérêt social à encourager et à favoriser cette transformation, par une combinaison financière garantissant l'intérêt patronal, l'intérêt ouvrier et l'intérêt national ?

Supposons une grande exploitation industrielle ou agricole, ou la réunion de plusieurs petites exploitations similaires, occupant au moins quatre cents ouvriers. Admettons que le capital engagé dans l'outillage, les immeubles, le mobilier et l'agencement soit de deux millions. Dans ce cas, l'Etat ou la banque intermédiaire dont nous parlons ci-dessous, avancerait pour les travailleurs un capital au moins égal, soit deux millions. De plus, le remboursement complet de l'apport patronal serait complètement remboursé dans une période de cinq à dix ans. Pendant cette période de temps, le patron pourrait être directeur de l'association ; dans tous les cas il devrait être garant de la clientèle et du succès de l'association jusqu'à complet remboursement. Les deux millions d'apport des ouvriers seraient exclusivement affectés à l'achat de l'outillage le plus perfectionné, tout en conservant les vieux outils jusqu'à complète épuration des comptes de l'association.

Après le prélèvement des matières premières, de la main-d'œuvre, des frais généraux, de l'intérêt du capital, de

l'amortissement et du fonds de réserve, les bénéfices seraient répartis au marc le franc entre tous les travailleurs associés.

En présence des conflits croissants entre travailleurs et capitalistes et de cette garantie d'une compensation raisonnable pour le capital, il nous semble qu'un très grand nombre de patrons demanderaient à en bénéficier.

Nous arriverions ainsi, par cette double évolution : *Création d'associations ouvrières de production, transformation de l'atelier patronal*, et à la satisfaction de tous à fonder ce que nous considérons comme l'élément simple et qui s'impose de l'organisation contemporaine de la production. Toute chose restant égale, il nous serait facile de reconquérir le marché universel, et de lutter favorablement contre la concurrence dans toutes les branches les plus compromises de l'industrie.

Maintenant, si pour des considérations que nous ne prévoyons pas, l'Etat ne pouvait être notre créiteur direct, nous proposons le deuxième moyen suivant :

Banque de crédit aux syndicats professionnels d'ouvriers.

Ce deuxième moyen consiste à autoriser une banque intermédiaire, qui aurait spécialement pour objet de créditer les associations ouvrières.

Le capital prêté par cette banque serait garanti par l'Etat, ainsi que le remboursement des annuités, dans le cas éventuel où les associations ouvrières ne pourraient pas remplir leurs engagements. Cet établissement de crédit serait autorisé à émettre des obligations pour une valeur égale à celle des prêts faits aux sociétés ouvrières.

A part cette garantie, les conditions de prêt et de remboursement devraient être les mêmes que celles que nous avons indiquées ci-dessus à propos de l'Etat créiteur.

Ce que nous proposons n'est pas une innovation, c'est une banque de crédit à longs termes, identique au Crédit foncier

de France, avec cette différence, qu'au lieu de prêter aux agriculteurs isolés pour acquérir des terres, elle prêterait aux sociétés professionnelles d'ouvriers industriels et agricoles pour acquérir l'outillage, les matières premières et les immeubles nécessaires à leurs industries respectives.

Il ne s'agit pas d'autoriser une nouvelle banque de spéculation, mais de fonder une institution de crédit destinée à rendre à l'industrie et à l'agriculture des services d'une inappréciable importance.

On objectera que nous n'avons pas de gage, pas de nantissement, nous répondrons que les précédents ne manquent pas. Il nous semble que les débiteurs du Crédit foncier n'ont plus de nantissement, puisque la législation immobilise entre leurs mains la totalité de leurs biens.

D'autres obstacles proviendront du dogme de la « *non intervention de l'État en faveur des ouvriers* » et du préjugé antédiluvien de certains légistes, persuadés que le « *code civil est une arche sainte à laquelle on ne peut pas toucher* ». La prodigieuse transformation dans les moyens de production qui s'accomplit, dans tous les pays industriels depuis le commencement du dix-neuvième siècle, ne paraît pas les avoir impressionnés.

Ce sont ces nouveaux moyens de production qui nous étreignent et qui nécessitent une transformation correspondante des rapports économiques, politiques et juridiques, et notamment le créditement des associations ouvrières de production.

Que n'a-t-on pas dit contre le Crédit foncier et le Crédit agricole ? On s'accordait à déclarer que l'agriculture n'avait pas besoin de crédit. On avait imaginé cette formule : « Le Crédit foncier et le Crédit agricole ruineront l'agriculture. » Il faut s'attendre à ce qu'on en inventera bien d'autres contre le crédit aux sociétés professionnelles ouvrières ; mais nous avons confiance dans le bon sens de notre démocratie républicaine pour apprécier d'une manière plus exacte et plus positive les nécessités industrielles et sociales présentes.

N'est-il pas vrai que la grande industrie moderne se répand chaque jour? Que ses moyens de production, sa puissance productive et son développement, qui sont loin d'être arrivés à leur terme, nécessitent d'immenses accumulations de capitaux dans un nombre de mains de plus en plus restreint? D'où la reconstitution d'une féodalité industrielle, financière et commerciale, hostile à toute idée de progrès. Comme conséquence, la ruine des petits industriels et des petits commerçants qui viennent grossir les rangs d'un prolétariat industriel écrasé physiquement et moralement. Telle est l'origine de tous nos antagonismes sociaux modernes, que nous proposons d'enrayer, sans secousses violentes, par le créditement des associations ouvrières de production.

Il va de soi que les deux moyens que nous préconisons n'en excluent aucun autre qui ne soit pas subordonné à toute autre réforme et qui aurait, comme ceux-là, l'avantage d'être immédiatement expérimenté et réalisé.

**Conditions d'existence, de prospérité et de sécurité des associations
ouvrières de production.**

Il en est des associations de production comme des nations industrielles modernes. La première condition d'existence et de prospérité d'une association de production consiste à fabriquer dans les meilleures conditions de bon marché et d'exécution; il faut non seulement pouvoir lutter favorablement contre la concurrence internationale sur nos propres marchés, en France et dans nos colonies, mais il faut pouvoir vendre avec bénéfices sur tous les marchés étrangers à Londres et à New-York comme à Calcutta et à Canton, nous devons être en mesure de pouvoir soumissionner aux adjudications les plus importantes.

Dans de telles conditions nos associations trouveront facilement l'écoulement de leurs produits, et notre pays, des débouchés. C'est là ce que font les Anglais et les Américains.

Serions-nous moins intelligents qu'eux?

Nous ne le pensons pas, nous sommes, au contraire, persuadés qu'en nous plaçant dans les mêmes conditions de durée de travail, de salaire et d'outillage, nous arriverons au même but. Nous avons donc le droit d'espérer des résultats bien plus considérables avec le principe si fécond de l'association qui intéresse chaque travailleur, qui nous garantit la *sécurité, la dignité et la valeur intégrale du produit de notre travail*.

Dans nos associations ouvrières de production, aucun travailleur ne pourra être employé à titre de salarié, l'exploitation de son semblable ayant pour but de retirer un bénéfice sur le produit de son travail, sera considérée comme un crime en attendant que cet acte d'immoralité au premier chef soit condamné par la loi.

Le travail aux pièces, à la tâche et à l'heure sera payé d'après un tarif de prix discuté et adopté par la majorité des sociétaires.

Tous les travailleurs sans aucune exception de sexe et d'âge, depuis le directeur jusqu'au balayeur, seront des associés.

Lorsque les associations ouvrières de production seront généralisées, l'émancipation économique et sociale de la classe ouvrière sera réalisée. Comme l'esclavage antique et le servage du moyen âge, le salariat moderne aura vécu et disparu.

Tel est l'objet final de notre deuxième vœu qui est juste, patriotique et modéré. Voter ou garantir ce modeste crédit de trente-six millions c'est faire preuve de sens pratique et de bonne volonté; l'ajourner plus longtemps, c'est faire le jeu de la réaction, c'est remettre en question la forme même du gouvernement avec toutes ses funestes conséquences.

3° La liberté d'association et de coalition en matière économique et la reconnaissance de la personnalité civile pour les chambres syndicales et les sociétés professionnelles. L'abolition de l'article 446 du Code pénal.

Depuis que ce rapport a été écrit, cette loi a été votée et promulguée.

A part l'obligation de déclarer dans les 36,000 communes de France, les noms des administrateurs et des membres de nos sociétés, ce qui permettra aux trop nombreux adversaires des syndicats de persécuter les ouvriers syndiqués.

Tout en regrettant la suppression de la *dualité des syndicats professionnels*, nous exprimons publiquement ici nos sentiments de gratitude, envers tous nos législateurs qui ont appuyé et voté cette mesure, dont l'esprit et la lettre nous paraissent aussi sages que démocratiques ; nous estimons que *la loi du 21 mars 1884 relative à la création de syndicats professionnels*, et qui reconnaît *la personnalité civile* à nos sociétés ouvrières, nous donne en principe complète satisfaction sur ce point.

Reste maintenant à la mettre en pratique ; c'est surtout à ses débuts qu'il convient d'être prudent, de tenir compte de l'expérience acquise et du mouvement qui s'accomplit parmi les ouvriers des pays les plus industriels de l'Europe et de l'Amérique.

Dans notre idée et d'après nos observations personnelles, les syndicats doivent être l'expression de l'opinion, des besoins et des aspirations des ouvriers français.

Toute tentative de les organiser en syndicats mixtes, patrons et ouvriers, sur le mode des maîtrises et des jurandes serait à la fois une utopie historique et une utopie sociale. Cette organisation féodale des métiers a été renversée violemment ou légalement suivant les circonstances par l'avènement de la grande industrie dans toutes les nations industrielles européennes.

Bien que la transformation industrielle accomplie vers la fin du dix-huitième siècle ne fût encore que la période dite manufacturière, c'est-à-dire, un état de transition entre la petite industrie du moyen âge et la grande industrie moderne, l'organisation féodale des corporations n'avait plus de raison d'être ; elle devait disparaître et elle a complètement

disparu parce que sa base économique, la petite industrie, qui lui avait donné naissance, avait cessé d'exister.

De même que la période manufacturière est entrée en conflit avec les entraves féodales des corporations, de même la grande industrie, en se développant, entre de plus en plus en conflit avec le mode de production et de répartition capitaliste qui n'a plus de raison d'être. (Voir dans le chapitre III les grèves aux Etats-Unis, page 182).

Vouloir réorganiser les maîtrises et les jurandes aujourd'hui, serait aussi impraticable que le rétablissement du transport des voyageurs, des marchandises, des lettres et des télégrammes avec les diligences d'autrefois.

De même, toute conception ayant pour but de diriger les syndicats, d'après une théorie préconçue et toute d'une pièce, ne pourrait que retarder l'organisation industrielle contemporaine, en provoquant de perpétuelles scissions et de violentes secousses sociales.

**Conceptions du parti conservateur et du parti républicain en France
sur les syndicats et l'organisation industrielle contemporaine.**

Pour nous mettre en garde contre les conceptions du passé, et des théories préconçues, qui seraient aussi funestes à la classe ouvrière que préjudiciables aux intérêts sociaux de notre pays, nous ne croyons pouvoir mieux faire que de renvoyer à la discussion du projet de loi sur les syndicats professionnels (1) : amendements de MM. de Mun, La Bassetière, Lanjuinais, et les importantes réponses à cet amendement par MM. Lockroy, Waldeck-Rousseau, ministre de l'intérieur, Floquet, Clémenceau, Frédéric Passy, Martin Nadaud, Brialou, Goblet, Lagrange. Si nous ajoutons à ces remarquables discours ceux des sénateurs (2) sur la même

(1) Chambre des Députés, séances des 10, 12, 14, 16, 18 juin 1883 et 7, 12 mars 1884.

(2) Sénat, séances des 18, 29 janvier; 1, 2, 21, 22 février 1884, *Journal officiel de la République française*.

question, et la discussion sur la politique économique du gouvernement qui donna lieu à la nomination d'une commission d'enquête (1), ces mémorables documents nous permettent, en outre, de nous faire, aussi exactement que possible, comme une synthèse de la pensée de nos législateurs contemporains. Ils nous montrent clairement les moyens avec lesquels les deux grands partis politiques français, en voie de formation, tendent à résoudre la question la plus importante des temps modernes, celle des rapports économiques entre le travail et le capital. D'un côté, nous voyons la conception du parti conservateur, les représentants des institutions du passé, qui voudraient, en les modifiant, les rétablir dans le présent, mais en maintenant l'inégalité sociale basée sur les privilèges héréditaires d'une classe. De l'autre côté, le parti républicain, les représentants de l'avenir, indécis et flottants, qui s'en tiennent, depuis l'extrême gauche jusqu'au centre

(1) C'est à la suite de la discussion de la politique économique du gouvernement, séance du 2 février 1884, que fut décidée la nomination d'une commission d'enquête parlementaire. Cette commission fut chargée de faire un « Rapport sur la situation des ouvriers de l'industrie et de l'agriculture en France, et de proposer toutes les mesures qu'elle jugera nécessaires pour améliorer cette situation. »

La première partie de cette résolution fut poursuivie avec une rare impartialité, comme en témoigne le volume des dépositions; malheureusement, en ce qui concerne la deuxième partie, la montagne accoucha d'une souris; la commission ne proposa aucune mesure pour améliorer la situation des ouvriers ni celle de l'industrie. Seul, M. E. Spuller présenta un Rapport, dans lequel il résume la situation, comme rapporteur provisoire. M. Clémenceau en présenta un autre sur la grève d'Anzin, où il fut délégué par la commission. Nous aurons l'occasion d'emprunter quelques citations à ces deux intéressants rapports.

Cette commission était composée de quarante-quatre membres dont les noms suivent : MM. Eugène Spuller, président; Charles Floquet et Pierre Legrand, vice-présidents; Thomson, Brialou, Riotteau et Alicot secrétaires; Deluns-Montaud, Henri Liouville, Frédéric Passy, Jametel, Steeg, Lockroy, Silhol, Ranc, Audiffred, Mézières, Duval (Haute-Savoie), Sarrien, Casse, Récipon, Pénicaud, Ribot, Dubost, Hugot, De Heredia, Allain-Targé, Margaine, de Lanessan, Clémenceau, Andrieux, Reymond, Langlois, Mercier, Richard-Waddington, Devès, Léon Renault, Lalande, Bernier, Develle, Brugnot, Le Cherbonnier, Thiessé, Lepère.

gauche, à la critique du passé, à une attitude expectante, à une politique économique de tergiversation, de réticences et d'ajournements indéfinis qui complique toutes les questions, les rend plus difficiles à résoudre et qui compromet gravement nos institutions républicaines. C'est la forme même du gouvernement qui est en jeu ; en agissant ainsi, la grande majorité des travailleurs, qui, depuis quinze ans, attend en vain des réformes économiques, deviendra sceptique, indifférente et peut-être adversaire de nos institutions actuelles.

Tous ces discours reflètent cependant une connaissance exacte de la terrible situation qui est faite à la classe ouvrière, depuis la naissance de la grande industrie, et un désir d'y remédier. Nous estimons que le parti républicain, depuis l'extrême gauche jusqu'au centre gauche, attend des intéressés eux-mêmes les données et les indications pour procéder expérimentalement à l'organisation industrielle contemporaine. Cette pensée nous paraît implicitement contenue dans leurs discours. En agissant ainsi, nous poserons la question sur ses véritables bases.

C'est donc à nous, c'est aux syndicats ouvriers, qui constituent le facteur le plus important de la production, de formuler d'une manière pratique et précise nos besoins et nos aspirations ; c'est là ce que nous avons essayé de faire dans ce rapport comme délégué de la Société professionnelle des ouvriers mécaniciens.

Fédération des syndicats professionnels pour élaborer des projets de législation du travail, et pour s'occuper de nos intérêts généraux.

Aux travailleurs de toutes les spécialités, de toutes les branches de l'industrie, de l'agriculture et du commerce de France et des colonies à s'organiser en syndicats pour examiner la situation, pour défendre et protéger nos intérêts professionnels communs et signaler nos desiderata.

Ensuite de ces premiers éléments d'organisation constitués, il ne restera plus qu'à les réunir pour constituer la fédération

ou l'union de tous les syndicats professionnels. Un congrès des délégués de chaque syndicat formera un véritable parlement ouvrier ayant pour objet de s'occuper, non des intérêts particuliers de tel ou tel syndicat, mais au contraire pour s'occuper des intérêts généraux communs à l'ensemble de tous les syndicats.

Il va de soi qu'il ne s'agit pas dans nos congrès ouvriers d'éterniser les questions de doctrine, de secte, ou d'école qui nous divisent le plus. De telles discussions sur les mérites comparés de l'individualisme, du coopératisme, du mutualisme, du collectivisme et du communisme, sont du domaine des cercles d'études sociaux, dans nos syndicats elles n'aboutiraient à aucun résultat pratique. Un élève de polytechnique pourrait passer sa vie entière à l'école qu'il resterait ce qu'il est à vingt-cinq ans, un savant théoricien, mais un homme incomplet, incapable de construire une niche à lapins. Il en est de même dans le domaine de la politique et de l'économie sociale, à la théorie doit succéder l'application et le mieux, croyons-nous, est de les mener de front l'une et l'autre.

Il y a un siècle qu'en France nous gaspillons notre temps à ne faire que des réformes politiques, à élaborer des constitutions et des systèmes tout d'une pièce. Bien que l'évolution dans les idées soit plus avancée qu'ailleurs, nous sommes en fait de réalisation les plus en retard. Il s'agit donc maintenant de passer à l'application en procédant d'après la méthode expérimentale.

Résumer et condenser sous forme de projets de lois les propositions et les vœux discutés et adoptés par la fédération des syndicats ouvriers, les faire présenter au Parlement par nos amis les plus compétents et les plus influents, pour les transformer en lois, tel serait le but de cette fédération.

Nous sommes convaincu que, dans de telles conditions, nos projets étant véritablement l'expression des besoins et des aspirations de la classe ouvrière, ils auraient une très grande influence sur l'opinion publique et seraient pris en sérieuse considération par le gouvernement et nos législateurs.

Entraves contre l'application de la loi du 21 mars 1884 sur les syndicats professionnels d'ouvriers.

Toute la question consiste donc maintenant à nous constituer en syndicats, et à développer ceux qui ont commencé leur organisation.

Malheureusement la loi du 21 mars 1884 rencontre beaucoup d'obstacles dans son application.

Parmi les nombreuses difficultés qui entravent l'organisation et le développement des syndicats professionnels d'ouvriers, depuis la promulgation de la loi, signalons :

Les paragraphes 1, 2, 3, 4 de l'article 4 qui obligent à déclarer les noms des administrateurs dans les mairies des communes où sont établis les syndicats. Il va de soi que cette prescription revient pour les ouvriers à déclarer à leurs patrons qu'ils ont l'intention de fonder un syndicat, car, dans les neuf dixièmes des cas, ce sont les patrons qui sont maires, adjoints ou conseillers municipaux.

A Paris même, où l'ouvrier est moins dépendant que dans tout autre commune, par suite du grand nombre d'ateliers, la majorité des ouvriers syndiqués se refuse à la déposition des noms. Il est arrivé ce qu'avait très bien prévu M. E. Lockroy dans un discours dont nous croyons devoir extraire les passages suivants (1) et dans lequel il demandait deux sortes de syndicats :

« La dualité des syndicats : Il avait d'abord semblé bon à
« la Commission et à la Chambre de donner à tous les syn-
« dicats la personnalité civile. Mais sur l'objection de ceux
« que j'appellerai, pour les besoins de la discussion, les plus
« modérés et les plus sages, la Chambre a reconnu qu'il
« pouvait y avoir une minorité de syndicats en situation de
« gérer leurs affaires sans recourir à la personnalité civile et

(1) Chambre des Députés, séance du 16 juin 1883. Discours de M. Lockroy. Voir le *Rappel* du 18 juin.

« elle a pensé qu'il serait excessif et même vexatoire de
« l'imposer à qui ne la demandait pas.

« La Chambre a pensé qu'il serait vexatoire de leur imposer la personnalité civile obligatoire avec toutes les formalités qu'elle peut entraîner.

« Il a semblé à la Commission et à la Chambre que ces formalités pourraient effaroucher les syndicats, les empêcher de se former et qu'ainsi la loi irait contre le but qu'elle se proposait.

« Il a paru enfin à la Commission et à la Chambre qu'il fallait tenir compte de certains préjugés, de certaines craintes que, pour ma part, je ne trouve pas justifiables en République ; mais certains syndicats ont cru que les formalités exigées pour obtenir la personnalité civile, notamment la nécessité de déposer les noms de tous les sociétaires à la préfecture, pouvaient entraîner dans l'avenir des inconvénients graves, amener des vengeances.

« Cela s'explique par le souvenir des répressions qui ont suivi nos discordes civiles et dont nous avons à cœur d'effacer la trace.

« Il a semblé à la Chambre qu'elle devait se montrer plus libérale pour exciter les ouvriers à réclamer la personnalité civile, sans laquelle les syndicats ne peuvent rien faire de sérieux.

« Le Sénat n'a pas été de l'opinion de la Chambre. Sans s'expliquer nettement sur la dualité des syndicats, il l'a supprimée au risque de voir se dissoudre quelques-uns des syndicats actuellement organisés, au risque de voir une loi libérale perdre la faveur dont elle jouissait auprès du peuple. »

Malheureusement, l'expérience n'a que trop justifié ces appréhensions que nous avons exprimées nous-même dans notre déposition devant la Commission des quarante-quatre (1). Des sociétés anonymes et un certain nombre de

(1) *Journal officiel de la République française*, du 19 avril 1884. Supplément relatif à l'enquête parlementaire sur l'industrie et l'agriculture. Déposition de la Société professionnelle des ouvriers mécaniciens, p. 214.

patrons se sont montrés systématiquement opposés à l'application de la loi.

Parmi les trop nombreux exemples, nous n'en voulons citer que les deux témoignages suivants :

Dans ses conclusions sur la grève des mineurs d'Anzin, M. Clémenceau, rapporteur, s'exprime ainsi :

« Si l'Etat est incompetent pour discuter, nous ne disons
« pas l'organisation, mais le mode et la rémunération du
« travail, les ouvriers, eux, doivent être libres de le faire
« vis-à-vis du patron. Ils doivent pouvoir se syndiquer libre-
« ment comme la loi les y autorise pour faire respecter leurs
« droits et défendre leurs intérêts.

« Les représentants des compagnies minières, au lieu de
« voir dans la constitution des syndicats un moyen pratique
« d'entente commune sur des bases équitables, ont dès
« l'abord et jusqu'aujourd'hui guerroyé sans relâche contre
« les associations syndicales. Elles ont ainsi augmenté la
« défiance des ouvriers, aggravé les sentiments d'hostilité
« déjà existants, et gravement méconnu leur propre intérêt.

« On dit souvent que l'éducation économique des ouvriers
« reste à faire ; il nous semble que, dans le cas qui nous oc-
« cupe, les patrons ont encore beaucoup à apprendre.

« Les Chambres ont voté la loi sur les syndicats profes-
« sionnels.

« Mais la Compagnie d'Anzin estima qu'elle ne pouvait, à
« aucun prix, en supporter l'existence. La discussion entre
« les mineurs et les ingénieurs sur les conditions du travail
« paraissait inadmissible à la Compagnie. Si les lois sur les
« prud'hommes et les délégués, corollaires indispensables
« pour les ouvriers mineurs de la loi sur les syndicats pro-
« fessionnels, avaient été votées par le Sénat, c'en était fait
« pour toujours du système de soumission absolue et d'obéis-
« sance passive que les compagnies prétendent, dans toutes
« les questions, imposer aux ouvriers.

« Aussi les compagnies, menacées dans leur omnipotence

« par le vote imminent de ces lois, ont-elles couru au plus
« pressé. Elles ont rendu *impossible le fonctionnement des*
« *syndicats ouvriers*.

« Il leur a suffi de renvoyer impitoyablement tous ceux
« qui avaient pris part à l'organisation et à la direction du
« mouvement syndical.

« La persécution fut si ardente que les cotisations des
« ouvriers syndiqués ne purent même pas être perçues dans
« les corons. Quelques obstinés versèrent d'abord leur coti-
« sation « en cachette » avec mille précautions, puis finirent
« par y renoncer.

« Dans l'industrie privée, lorsque les syndicats patronaux
« entreprennent la lutte contre les syndicats ouvriers, l'Etat
« n'a pas de moyen d'intervenir, c'est aux ouvriers qui sont
« le nombre qu'il appartient de se grouper pour la résis-
« tance (1). »

Si M. Clémenceau veut bien y réfléchir, il s'apercevra bientôt que, dans de telles conditions, l'impitoyable loi de « l'offre et de la demande » est là qui se dresse devant nous, c'est notre trop grand nombre qui fait notre faiblesse. Toute la difficulté consiste à réaliser cette première organisation et un fonds de réserve. Sans organisation et sans ressource toute résistance légale est impossible contre quelques compagnies millionnaires, coalisées d'une manière permanente, aussi manifestement hostiles envers les syndicats ouvriers qu'elles sont puissamment organisées. Avec les moyens de production modernes et les ajournements incessants des réformes économiques, la lutte est devenue tellement inégale, notre situation comme salariés est si exceptionnellement mauvaise que, malgré le dévouement sans borne et sans éclat de quelques-uns, si un concours de circonstances et des réformes tout à fait exceptionnelles, avec des vues aussi élevées que désin-

(1) Rapport présenté à la Commission d'enquête parlementaire sur la situation des ouvriers (grève d'Anzin), par M. Clémenceau, député, 1885, pages 85 à 89.

téressées, n'interviennent pas, il faudra, croyons-nous, l'existence de plusieurs générations pour arriver à une organisation effective des syndicats ouvriers. Nous ne voulons pas prophétiser sur les funestes conséquences de cette situation. Qu'il nous soit permis de faire remarquer à M. Clémenceau qu'il est temps d'aviser, non seulement pour faire respecter la loi sur les syndicats professionnels, ce qui est très louable, mais aussi pour réaliser les réformes économiques depuis si longtemps promises et notamment : *réduire progressivement la durée du travail à huit heures par jour, créditer les associations ouvrières de production, substituer au travail salarié, le travail associé.*

Voici le deuxième témoignage :

Dans un rapport où se trouve condensé, classé et coordonné le volumineux recueil des dépositions de l'enquête parlementaire de 1883, rapport qui permet au lecteur d'en déduire toutes les conséquences économiques et sociales sans le laborieux travail des recherches, M. E. Spuller, président de la Commission, s'exprime ainsi (1) :

« Parmi les faits signalés par cette enquête à l'attention
« de l'économiste, du philosophe et du législateur, c'est que,
« dans notre société contemporaine la situation des ouvriers
« ne se résume plus, comme on le croit encore trop com-
« munément, dans des questions de salaires, pour la solu-
« tion desquelles la grève ou la coalition libre apparaissent à
« des intelligences encore trop peu cultivées, même quand il
« s'agit de leurs intérêts directs, comme des moyens éner-
« giques et décisifs. Non, la situation de nos ouvriers dé-
« pend maintenant d'une foule de questions qui dominent
« celles-là, telles que le marché des échanges, la vente par
« qui la production se reproduit, la stabilité des concurrences,
« le prestige des prépondérances politiques, diplomatiques

(1) Rapport présenté à la Commission d'enquête parlementaire sur la situation des ouvriers, par M. Spuller, député, président de la Commission et rapporteur provisoire. 1883, pages 10, 25, 163 et 164.

« et militaires, le conflit ou le concert des peuples. Un jour
« c'est l'Amérique qui grandit; un autre jour c'est l'Alle-
« magne qui s'outille en face de l'Angleterre qui n'a jamais
« chômé; bref, c'est maintenant l'univers entier dont il faut
« tenir compte. »

Sans doute, comme le fait très justement remarquer M. E. Spuller, la situation des ouvriers ne se résume plus dans une question de salaires et elle ne peut plus être résolue ni par la grève, ni par les lockouts, qui ne sont que des expédients.

Néanmoins, nous devons ajouter qu'avec les forces et les moyens productifs modernes, aussi longtemps que la plus grande quantité des produits sera le résultat du *travail salarié* au lieu d'être celui du *travail associé*, les coalitions, les grèves et les lockouts ne feront qu'augmenter en nombre et en importance; c'est ce que prouvent les statistiques officielles des États-Unis (voir le chapitre troisième de notre rapport, page 182). Ce sont là les effets d'une situation anormale, aussi désastreuse pour les ouvriers que pour les patrons, que la démocratie républicaine a le devoir de faire cesser par le *créditement des associations ouvrières de production*. Pendant le moyen âge, en Europe, avec la petite industrie et son corollaire l'organisation féodale des métiers, le travail salarié, les coalitions et les grèves au lieu d'être comme aujourd'hui la règle générale, n'étaient que l'exception. Il en est encore de même dans les pays de petite industrie y compris certaine partie de l'Asie.

Ainsi en 1860, nous étions en Cochinchine à la prise de possession de Saïgon, comme chauffeur-mécanicien de la marine de guerre. Nous y avons observé, comme à Java (1)

(1) Abstraction faite des associations basées sur la propriété commune du sol, de l'outillage agricole et industriel, qui y constituent encore l'élément simple de l'organisation du travail et dans lesquelles le travail salarié est toléré, mais dans des cas exceptionnels. Voir : *The History of Java* par Th. Stamford 1817, Londres. — *Modern India* par G. Campbell 1832, Londres.

que tous les industriels, petits patrons, travaillant seuls chez eux et, entre autres, les bijoutiers, les chaudronniers, les serruriers, etc., gagnaient chaque jour 15 sapèques, environ 2 centimes. Ils étaient propriétaires de leur modeste outillage et recevaient la valeur intégrale de leurs produits. Ils les vendaient directement aux consommateurs ou à des commerçants. Ils étaient chez eux au milieu de leur famille, le travail était modéré et réglé par eux-mêmes. Tel était, tel est encore le mode de production et de répartition des produits, l'indépendance et la dignité des travailleurs de la petite industrie. La propriété privée des produits et de l'outillage avait pour base le travail personnel.

En ce qui concerne les dépenses : Il en coûtait à chaque travailleur 5 sapèques par jour pour vivre, se loger, se vêtir et payer l'impôt pour lui et toute sa famille. C'est donc les deux tiers de son gain dont il pouvait disposer après chaque journée de travail. Quels sont les salariés parisiens ou européens qui puissent disposer des deux tiers de leur salaire? Il n'y en a pas.

Nous savons qu'il y a les *coolis*, mais, comme les compagnons, les gavaux, les craft guilds, les aspirants et les apprentis du moyen âge, ils ne constituent pas la règle générale, ils sont l'exception.

Aussi longtemps que subsisteront et se développeront les moyens de la grande industrie moderne avec le mode actuel de répartition et d'appropriation des produits, il y aura d'une part un salariat de plus en plus nombreux et opprimé, et d'autre part un patronat de moins en moins nombreux et socialement astreint à nous opprimer, quoi qu'il fasse pour l'éviter.

Dans ce cas, la « grève et la coalition libres » resteront, à défaut de l'intervention gouvernementale ou d'une *organisation industrielle contemporaine*, le moyen ordinaire de rétablir l'équilibre entre les deux facteurs de la production. Ce n'est là qu'un expédient, mais qui nous paraît de beaucoup préférable à la guerre civile. La solution économique locale

de ce vaste problème se trouve, à notre avis, *dans la création d'associations ouvrières de production*, c'est-à-dire en réassociant le travail et le capital, en rendant à chaque travailleur, sous une forme moderne, l'outil dont il a été accidentellement et momentanément dissocié, exproprié. Tel est l'objet de notre deuxième vœu, mais revenons à la citation de M. E. Spuller :

« Un certain nombre d'ouvriers, dit-il, ont cru nécessaire
« de signaler le préjugé des patrons contre les syndicats ; on
« retrouvera la trace de cette préoccupation dans les dépo-
« sitions des ouvriers tailleurs de pierre, peintres sur porce-
« laine, fondeurs, tailleurs de pierre granitiers, layetiers,
« emballeurs, brossiers, tapissiers, boulangers et typogra-
« phes. D'autre part, des patrons entrepreneurs de fumisterie,
« les tapissiers ont implicitement justifié ce grief par leurs
« déclarations très nettes sur les ouvriers syndiqués.

« On nous permettra de ne point abuser de ces citations,
« qui presque toujours, hélas ! ne nous apprennent rien de
« nouveau. Comment se résoudra ce séculaire antagonisme,
« dont une démocratie comme la nôtre ne peut que si âpre-
« ment, si durement souffrir. C'est le secret de l'avenir. Mais
« le devoir s'impose à tous les républicains de marcher le
« front levé contre de pareilles erreurs, également funestes
« de part et d'autre, et de travailler à l'œuvre de la réconci-
« liation sociale dans le travail, dans la paix, dans la frater-
« nité. Nous devons signaler, toutefois, ce péril toujours
« instant. On peut dire que la République ne sera point défi-
« nitivement fondée, aussi longtemps que subsisteront entre
« les travailleurs et leurs chefs ces malentendus profonds et
« inexplicables de part et d'autre, qui peuvent, en une période
« de crise aiguë, rouvrir l'antique blessure des haines sociales.
« C'est là maintenant la plus importante partie de la tâche du
« gouvernement et des législateurs républicains.

« Les griefs articulés par l'ouvrier contre la conduite du
« patron deviennent plus précis dès que l'on aborde les idées

« répandues dans le monde du travail sur la spécialisation industrielle et sur le machinisme.

« Il y aurait un grand intérêt politique et social sinon à prévenir, du moins à paralyser les causes, souvent très spéciales, qui tiennent encore les syndicats pour ainsi dire à l'état d'enfance. »

Ainsi, voilà qui est surabondamment démontré.

Une loi votée par la Chambre et le Sénat, promulguée par le gouvernement, est nulle et non avenue. Les bénéfices de cette loi sont perdus pour nous, bien qu'elle ne touche pas aux relations du travail et du capital, bien qu'elle ne modifie en rien la situation respective des ouvriers et des patrons. Loi que nous considérons, néanmoins, comme une œuvre considérable et des plus rassurantes pour faire respecter nos droits, défendre nos intérêts professionnels, préparer les voies et moyens pour réaliser progressivement notre émancipation économique. Cette mesure de justice tardive et de sage prévoyance est impunément foulée aux pieds par la Compagnie d'Anzin, publiquement dépréciée par des patrons. Des ouvriers sont poursuivis, surmenés et chassés des ateliers simplement pour avoir tenté de s'organiser conformément aux prescriptions de cette loi. C'est à l'opinion publique que nous en appelons pour juger de quel côté sont les provocateurs et à qui incombera les responsabilités qui en peuvent résulter.

Vœux pour faire respecter la loi sur les syndicats professionnels et pour en favoriser l'organisation et le développement.

En présence des faits ci-dessus et sans préjuger de tout autre amélioration de cette loi, nous préconisons les vœux suivants et nous sollicitons le gouvernement de les prendre en sérieuse considération :

« Nous croyons qu'on doit introduire dans les cahiers des charges une clause aux termes de laquelle, lorsqu'il ré-

« sulterait d'un ensemble de faits, qu'une compagnie minière, qu'un entrepreneur de travaux publics pour le compte de l'Etat, des départements ou des communes, auront systématiquement empêché l'établissement ou poursuivi la suppression des chambres syndicales, il y aura lieu à une sanction pénale et à une indemnité pour les victimes. »

Telle est l'excellente conclusion de M. Clémenceau, que nous étendons à tous les entrepreneurs de travaux publics, aux chantiers, ateliers et arsenaux de l'Etat, et à laquelle nous ajoutons une indemnité à recevoir par les victimes.

En ce qui concerne l'industrie privée, voici ce qu'il conclut : « l'Etat n'a pas de moyen d'intervenir dans l'industrie privée, c'est aux ouvriers, etc... ».

Nous estimons que l'Etat républicain doit pouvoir intervenir, il ne doit pas, par respect pour des coutumes et des lois politiques surannées et ayant pour base l'organisation économique d'un autre âge, sacrifier l'intérêt général à l'intérêt particulier. « Si l'Etat n'a pas le moyen d'intervenir » nous pensons qu'il a le devoir de modifier la législation de manière à faire respecter la loi commune sur les syndicats professionnels.

D'autre part, ne pourrait-on pas amender la loi du 21 mars 1884 de manière à établir la dualité des syndicats professionnels d'ouvriers ? c'est-à-dire rendre facultative la déclaration des noms des sociétaires comme il est indiqué par M. E. Lockroy dans son discours du 16 juin 1884. Le seul dépôt des règlements d'un syndicat au ministère du commerce ne serait-il pas suffisant pour toutes les communes de France ?

Nous pensons avec M. E. Spuller « qu'il y aurait un très grand intérêt politique et social à paralyser les causes qui tiennent encore les syndicats pour ainsi dire à l'état d'enfance ».

Outre l'initiative publique, l'initiative privée peut beaucoup par des dons et des legs pour les syndicats ouvriers.

Nota. — On trouvera à la fin de notre Rapport, et à titre de spécimen pour faciliter l'organisation et le développement des syndicats ouvriers, les bases et un extrait des règlements de la Société professionnelle des ouvriers mécaniciens, fondée depuis 1882.

4° *Création de « Bureaux de statistique comparée du travail » dans les différents centres industriels et notamment dans le département de la Seine, qui représente 25 0/0 de la production industrielle totale de la France.*

Cette « statistique comparée du travail » aura un double but :

1° Elle nous fournira les moyens de connaître et d'approfondir, d'une manière exacte et permanente, la situation des travailleurs, celle de la production et de la répartition des produits industriels à Paris et en France ;

2° Elle nous permettra de comparer la situation des travailleurs et de l'industrie à Paris et en France avec celle des travailleurs et de l'industrie dans chaque pays.

Bien que la nécessité de renseignements industriels précis ne soit plus à démontrer, nous en sommes encore réduits aux approximations du siècle dernier.

Ainsi, Vauban calculait le revenu de la France d'après une investigation faite sur quelques localités ; Necker déduisait le nombre des habitants du nombre des naissances, en admettant vingt-cinq habitants pour une naissance ; Lavoisier obtenait, du nombre des charrues, l'étendue des terres en culture, la production et la consommation de la France.

Cette méthode, dite d'induction, qui consiste à connaître un ou plusieurs faits et à en tirer une conclusion générale, conduit aux erreurs les plus grossières ; cependant, c'est encore à l'aide de ce moyen que procède le gouvernement dans certains cas.

Par exemple, veut-il connaître quel est le salaire moyen en France ?

Les maires des chefs-lieux des départements demandent, à quelques patrons, quel est le maximum et le minimum du salaire qu'ils accordent à leurs ouvriers, et c'est avec ces quelques données, aussi insuffisantes que fantaisistes, que l'on déduit la moyenne des salaires.

La durée moyenne de la journée de travail n'a encore jamais été obtenue officiellement. C'est aux chambres de commerce auxquelles on doit un commencement d'exécution.

On ne s'est jamais préoccupé de dresser la statistique du prix au détail des choses nécessaires à l'existence, complètement indispensable pour l'appréciation des salaires.

En ce qui concerne la valeur commerciale totale des produits industriels de notre pays, nous l'ignorons.

Quant au capital engagé dans l'outillage, les immeubles industriels, les matières premières, les objets en voie de fabrication et ceux qui sont fabriqués, les renseignements sont absolument défaut. Il en résulte que le Gouvernement, le Parlement et tous les citoyens français ne savent rien sur la production et la répartition des produits industriels. Que penserait-on d'une grande compagnie industrielle qui ne ferait jamais son inventaire? Elle offrirait aussi peu de confiance que de sécurité; car il serait impossible de savoir si elle est prospère ou en décadence. Telle est cependant la situation où se trouve encore notre industrie nationale.

Ce n'est pas non plus à l'aide du probabilisme d'Aristote que nous désirons être renseignés par le « Bureau de statistique du travail ». C'est tout simplement en employant la méthode naturelle ou d'exposition qui consiste en ceci :

Veut-on savoir des 550,000 travailleurs parisiens quel est leur salaire, quel est le nombre d'heures qu'ils travaillent par jour, par semaine? Un questionnaire doit être envoyé à l'adresse respective des 550,000 ouvriers.

Veut-on savoir des 375,600 patrons et chefs d'industries qui existent en France quel est le capital engagé dans leur outillage? Quelle est la valeur de leur production annuelle? Il

suffit d'envoyer un questionnaire à l'adresse respective des 375,600 patrons et chefs d'industries.

Dans les deux cas les réponses doivent être obligatoires. D'un autre côté, le « Bureau de statistique » doit offrir toutes les garanties pour qu'aucune information personnelle ne soit divulguée. Les résultats seuls doivent être publiés. Cela ne se fait pas autrement aux Etats-Unis.

Les patrons prétendent que ce sont les salaires trop élevés qui ont « causé tout le mal ».

Les ouvriers pensent que c'est la prolongation excessive de la journée de travail, l'insuffisance de l'outillage qui ont mis notre industrie dans l'impossibilité de lutter favorablement contre la concurrence étrangère.

Ce que nous demandons, c'est de la publicité authentique, qui permettra à l'opinion publique de juger avec connaissance de cause.

Nous savons que certaines statistiques officielles existent, mais aucune ne donne ces renseignements et ne répond aux besoins actuels.

Tous les ministères ont leur bureau spécial de statistique, mais tous ces documents se trouvent disséminés de tous côtés dans un grand nombre d'ouvrages exceptionnellement volumineux.

A part quelques initiés pouvant surmonter toutes les difficultés pour les obtenir ; il est presque impossible à un ouvrier, un employé, un petit patron, un petit commerçant, de pouvoir les acheter et les rassembler.

C'est pourquoi nous demandons une statistique industrielle réunissant tous les résultats généraux condensés en un seul volume compact et à bon marché. Le prix de ce résumé ne devrait pas dépasser 4 franc (1).

Que sous un gouvernement monarchique ou aristocratique on prohibe la statistique du travail, qu'on égare l'opinion pu-

(1). *The Statistical abstract for the united King dom from 1864 to 1878*. L'extrait de la *Statistique du Royaume-Uni*, pour une période de quinze années coûte 0 fr. 90. L'extrait de *Statistique agricole* coûte 0 fr. 50.

blique par de creuses déclamations sur les questions les plus importantes de la production et de la répartition des produits, cela se comprend ; c'est même pour ces deux formes de gouvernement un des meilleurs éléments d'existence et de conservation. Mais sous un régime démocratique où la souveraineté nationale réside dans l'ensemble de tous les citoyens, où tous les électeurs concourent à la confection des lois par leurs votes, l'absence de documents statistiques serait à courte échéance la ruine et la décadence de la République. La création d'une statistique comparée du travail nous paraît donc aussi nécessaire dans la vie industrielle, agricole et commerciale qu'elle est indispensable dans la vie politique. D'abord parce que ces documents précis nous permettent de choisir, avec connaissance de cause, des mandataires capables pouvant défendre nos intérêts communs et nos institutions démocratiques ; ensuite ils renseignent d'une manière permanente nos législateurs et nos hommes d'Etat ; ils font cesser chez eux cette vacillation continuelle dans les idées, cette fluctuation déplorable dans les opinions.

Car c'est faute de ce critérium et par l'influence du désir sur le simple raisonnement, qu'on se trompe soi-même, en ne considérant les choses que d'une manière superficielle.

Au contraire, si l'on évite la précipitation, si l'on observe ou si l'on évalue par le calcul, nous cessons d'être l'esclave de nos impressions et de nos sentiments.

Si la statistique comparée du travail n'avait pas fait défaut en 1882, la Chambre des députés n'aurait pas rejeté la loi des dix heures de travail, ni le Sénat celle des onze heures, premières mesures de salut public qui auraient eu pour objet de relever notre industrie nationale. La majorité des membres du Parlement était encore sous le coup de cet inconcevable préjugé qui consiste à croire que, « si l'on réduit la durée du travail, on réduit également la production », lorsque l'expérience et l'observation prouvent que c'est le contraire qui est la vérité. Ce sont là des ignorances coupables et d'une

gravité exceptionnelle, sous un régime représentatif, comme le fait remarquer Michel Chevalier.

« Il y a, dit-il, une liaison si intime entre le système représentatif et la statistique, que l'amélioration de l'un doit amener le perfectionnement de l'autre. Qui dit régime représentatif, dit publicité. Je ne prétends pas que la statistique soit toute la publicité, mais elle en forme le matériel et la base la plus solide. »

La statistique comparée, bien qu'à l'état embryonnaire dans tous les pays, a reçu une puissante impulsion depuis les congrès internationaux de Bruxelles, de Paris, de Vienne, de Florence, etc.

Voici, sous forme de questionnaire, les points principaux sur lesquels devrait porter cette statistique :

1° Quelle est la durée moyenne du travail par jour, par semaine et par année dans les ateliers, les manufactures et à domicile? Quel est le nombre et la durée des repos et des repas?

2° Quel est le salaire par heure, par jour, par semaine et par année, aux pièces ou à la tâche, et le salaire des heures supplémentaires?

3° Quel est le prix au détail des aliments : du pain, des viandes, du café, du sucre, etc., des vêtements, des logements, de l'éclairage, du chauffage?

Nous insistons tout particulièrement sur cette question du prix des subsistances.

Considéré isolément, le salaire n'indique rien en ce qui concerne la situation matérielle des ouvriers et des employés. Ce qui est important, c'est de savoir quelle est la quantité de pain, de viande, etc., qu'on peut acheter avec le salaire. Une réduction du prix des subsistances comme une augmentation de salaire concourent à accroître le bien-être des salariés.

Exemple : Le salaire moyen est à Paris de 3 francs par jour, et à Boston, il est de 10 francs.

Supposons trois cas de variation dans le prix des subsis-

tances, et à Boston seulement; pour simplifier, admettons que les habitudes de vivre soient les mêmes dans ces deux localités.

Premier cas : Le prix des subsistances à Boston est deux fois plus élevé qu'à Paris. Avec 10 francs par jour, à Boston, on ne pourrait acheter que la même quantité de subsistances qu'on obtient à Paris pour 5 francs, il est évident que le bien-être matériel des travailleurs serait identiquement le même dans ces deux villes, bien que le salaire fût deux fois plus élevé à Boston.

Deuxième cas : Le prix des subsistances est le même à Boston et à Paris. Avec 10 francs par jour à Boston, on pourra acheter deux fois plus de subsistances qu'à Paris. Il est évident que le bien-être, à Boston, sera deux fois plus grand.

Troisième cas : Le prix des subsistances est à Boston de 11 0/0 plus élevé qu'à Paris (1). Dans ce cas, les travailleurs n'ont pas entièrement le double du bien-être, il s'en manque de 11 0/0. C'est-à-dire qu'ils payeront 5 fr. 55 la quantité de subsistances qui ne coûte que 5 francs à Paris. Mais avec cette importante différence, c'est qu'il ne reste pas un centime aux travailleurs parisiens, tandis qu'à ceux de Boston il leur reste 4 fr. 45 après chaque journée de travail.

Ces exemples montrent que la statistique du prix au détail des subsistances est tout aussi importante que celle du salaire, pour apprécier le bien-être des travailleurs et pour le comparer avec celui des travailleurs de différentes localités.

Viennent ensuite les questions suivantes :

4° Quel est le nombre des établissements industriels?

5° Quelle est la valeur du capital engagé dans l'outillage, les ateliers, les bureaux et les magasins?

6° Quel est le nombre des travailleurs?

(1) Situation comparative des ouvriers d'Amsterdam, de Paris, de Boston et de Londres, en 1883 (page 129). (*Tableau F.*)

7° Quelle est la somme des salaires payée annuellement?

8° Quelle est la valeur des matières premières employées annuellement?

9° Quelle est la valeur de la production totale annuelle?

10° Quelle est la valeur des produits en magasin et ceux qui sont en voie de fabrication?

Nous aurions ainsi, comme on voit, l'inventaire complet et périodique de la richesse industrielle, de la production et de la répartition des produits de l'industrie.

A mesure que se généraliserait cette organisation dans tous les centres industriels de la France, ces bureaux seraient reliés par un bureau central chargé de résumer et de condenser les résultats dans un seul volume, le tout suivi de tableaux comparatifs : l'un sur la situation des ouvriers, l'autre sur la situation industrielle.

Une semblable statistique est obligatoire aux États-Unis, la pénalité est de 500 francs pour chaque citoyen qui refuse de donner les informations (1).

Notons que cette permanente source d'informations pourrait être obtenue avec des dépenses moindres que celles qui sont nécessitées à chaque instant pour l'établissement des commissions d'enquête (2).

(1) *Decennial Census act of the United States*. Cinquième section. « If any person shall refuse to give the informations required, he shall forfeit and pay a sum not exceeding one hundred dollars ».

(2) Les dépenses totales annuelles du « Bureau de statistique du travail » du Massachussets sont de 50,000 francs par an. Les revenus de cet État sont seulement de 150 millions, tandis que ceux de Paris en 1881 étaient de 273 millions. Le tirage annuel de cette statistique est d'environ 10,000 exemplaires qui sont envoyés gratuitement à tous les habitants qui en font la demande. Outre les statistiques officielles, il y a un très grand nombre d'almanachs statistiques très bon marché. Nous avons entre autres *The American Almanach and treasury of facts*, qui contient les principaux renseignements sur l'industrie, l'agriculture, le commerce, etc. C'est un in-12 de 312 pages, il coûte 1 franc, son tirage est de 300,000 exemplaires.

Quand se présentera-t-il un éditeur, un capitaliste pour doter notre pays d'un livre aussi utile et aussi rémunérateur !

Outre les besoins immédiats énumérés plus haut, la statistique comparée du travail aura pour objet de classer les données, pour résoudre le plus important des problèmes des temps modernes : la question internationale des crises de surproduction, ces famines contemporaines d'un genre nouveau.

Dans l'antiquité et le moyen âge, les famines étaient causées par l'insuffisance de la production ; aujourd'hui et depuis la naissance de la grande industrie, elles ont pour origine l'excès des produits et un mode de production et de répartition qui n'est plus en rapport avec les moyens de la grande industrie moderne.

Il nous semble, en effet, qu'une étude détaillée et scrupuleusement exacte des phénomènes de la production et de la répartition des produits soit indispensable pour arriver à comprendre d'abord, afin de pouvoir régler ensuite, les phénomènes de surproduction moderne qui frappent périodiquement toutes les nations industrielles. Car, quels que soient les efforts que l'on fasse, sans des données précises, nous nous heurtons contre des théories hypothétiques et confuses. C'est par des observations directes et méthodiques, à l'aide de statistiques nationales et internationales obtenues d'une année à l'autre, qu'on arrivera à cette solution. C'est donc au point de vue des bienfaits immédiatement réalisables et des espérances pour l'avenir que nous demandons la création d'un premier « Bureau de statistique comparée du travail » dans le département de la Seine.

Comme vœux d'une importance secondaire, nous préconisons les suivants :

1° Réduction des tarifs de douanes sur les denrées alimentaires, sur les matières premières, sur les objets et les machines nécessaires à l'industrie ;

2° Suppression de tous les droits prohibitifs, excepté dans le cas d'industries naissantes, et substitution progressive du libre-échange ;

3° *Réforme de l'assiette de l'impôt. Suppression des octrois et de tous autres impôts indirects, et substitution d'un impôt progressif sur le revenu ;*

4° *Réduction des tarifs de chemin de fer ;*

5° *Développement de notre outillage national, tel que : chemins de fer, marines, ports, canaux, télégraphes, téléphones, etc. ;*

6° *Extension des relations commerciales avec nos colonies et avec les nations étrangères ;*

7° *Construction d'un chemin de fer métropolitain à Paris ;*

8° *Extension du nombre des trains ouvriers jusqu'à huit heures du matin sur le chemin de fer de Ceinture et sur les grandes lignes.*

Telles sont les mesures législatives que nous formulons à titre de vœux, et nous sollicitons le Parlement et le Gouvernement de vouloir bien les prendre en très sérieuse considération. Nous sommes convaincu que la réalisation progressive de ces réformes économiques auraient pour objet de mettre notre industrie nationale en état de lutter favorablement contre la concurrence étrangère ; elles rétabliraient l'équilibre dans les rapports entre le travail et le capital ; elles feraient cesser nos guerres civiles périodiques et nos réactions sanglantes : origines de tous nos désastres industriels et politiques, et dont l'antagonisme remplit notre histoire contemporaine. *En généralisant progressivement les associations ouvrières de production, nous aurons réalisé les tentatives de l'antiquité et du moyen âge et complété les efforts inachevés de la Révolution française ; nous aurons définitivement fondé une véritable démocratie capable de stabilité à l'intérieur, de respect et de dignité à l'extérieur, avec son corollaire absolument indispensable : l'émancipation économique et sociale de la classe ouvrière.*

Encore un mot qui fait la force et l'espérance de la démocratie républicaine, du socialisme contemporain et de la classe ouvrière : c'est que cette transformation sociale, sans

précédent historique, elle est non seulement devenue possible, mais elle est en voie de se réaliser depuis la fin du dix-huitième siècle, et elle sera bientôt la seule forme de gouvernement durable. Telle est la thèse que nous allons brièvement exposer comme congé final à notre Rapport.

Avec la grande industrie moderne, la démocratie (1) et son corollaire indispensable, l'émancipation économique et sociale des travailleurs est la seule forme de gouvernement durable.

Nous disons que l'avènement de la grande industrie moderne a non seulement rendu possible la *fondation définitive de véritables démocraties*, avec leur corollaire absolument indispensable — l'*émancipation économique et sociale de la classe ouvrière*; — nous ajoutons que cette forme de gouvernement est en voie de réalisation en Europe et en Amérique depuis la fin du dix-huitième siècle, date de la naissance du machinisme et que c'est dès aujourd'hui la seule forme de gouvernement durable.

Pour mieux faire comprendre notre pensée, nous allons d'abord l'exprimer sous la forme des trois interrogations suivantes :

1° *Pourquoi la fondation de véritables démocraties est-elle possible ?*

Parce que, avec la grande industrie moderne, la production est devenue de beaucoup supérieure aux besoins de la consommation; conséquemment, pour éviter les crises périodiques de surproduction qui sont aussi meurtrières et aussi redoutables que les famines d'autrefois, il faudra même réduire la durée de la journée de travail au-dessous de huit heures par jour. De là, la possibilité d'émancipation de la classe ouvrière et la fondation de véritables démocraties.

(1) Par démocratie nous entendons une forme de gouvernement toujours perfectible, mais ayant pour base l'égalité économique et sociale, avec la plus grande somme possible de liberté politique, de justice et de moralité.

2° *Dans quels pays la démocratie est-elle en voie de se réaliser ?*

Dans tous les pays d'Europe et d'Amérique où la grande industrie moderne se substitue à la petite industrie du moyen âge. Les gouvernements se trouvent, par ce fait et celui de la concurrence, dans la nécessité de réduire légalement la durée de la journée de travail pour diminuer les prix de revient et pour lutter favorablement sur le marché universel.

3° *Pourquoi est-elle la seule forme de gouvernement durable ?*

Parce que les travailleurs, qui forment la grande majorité des habitants dans tous les pays, ne sont plus socialement astreints à travailler de longues journées ; ils vont avoir le temps de penser, de s'instruire, de s'occuper d'une manière active de politique, d'économie sociale et d'administration. Conséquemment, toute forme de gouvernement ayant pour base l'inégalité sociale et les privilèges héréditaires d'une minorité (classe ou caste) sera rendue impossible.

Sans doute, pour l'observateur superficiel comme pour la minorité intéressée et privilégiée, cette prodigieuse transformation sociale n'est encore qu'une utopie, bien que l'évolution, dans les faits comme dans les idées, soit accomplie dans les plus grandes et les plus puissantes nations industrielles d'Europe et d'Amérique. A cela il n'y a rien d'étonnant. La veille du 4 août 1789, l'abolition des privilèges féodaux en France était encore une utopie pour les nobles et les prêtres. Avant la défaite des armées du Sud des Etats-Unis, en 1855, l'émancipation des huit millions de noirs était aussi une utopie pour les propriétaires d'esclaves. Il en a été de même de presque tous les progrès sociaux jusqu'au jour où ils ont été incarnés dans les institutions politiques et juridiques du pays.

C'est sur ce dernier point que se concentrent et se retranchent, en France, toutes les forces provenant des préjugés, de la routine et des intérêts engagés. Quels que soient leurs

efforts combinés et malgré les périodes éventuelles de *régression* et de réaction, la forme de gouvernement démocratique est appelée à remplacer toutes les formes surannées du passé : théocraties, aristocraties, monarchies et oligarchies.

Sans doute, et sans remonter jusqu'aux temps préhistoriques (1), l'histoire de l'antiquité et du moyen âge nous montre que toutes les tentatives de gouvernement démocratique ont échoué en Phénicie, à Carthage, à Athènes, à Sparte, à Rome, en Italie, en Flandre et en Hollande ; toutes ces républiques n'ont pu réaliser l'émancipation économique de la classe ouvrière sans laquelle la démocratie est un vain mot.

A cela la réponse nous paraît bien simple :

Les connaissances scientifiques de l'homme étaient relativement peu étendues et elles étaient enchaînées. La philosophie et les religions révélées ont eu, jusqu'à ces derniers temps, la prétention de régenter et de réglementer la science ; elles soutenaient leurs prétentions dominatrices par la ruse, par les supplices, par les persécutions publiques et occultes ; Galilée, comme tous les penseurs indépendants, en savent quelque chose. Dans ce cas, le célèbre aphorisme de Bacon : « L'homme est l'interprète de la nature ; plus il sait, plus il peut ! » et celui de Descartes : « Les mathématiques ont des inventions très subtiles qui peuvent beaucoup diminuer le

(1) Quelques savants affirment qu'une véritable démocratie aurait existé sur le continent « Atlantique » aujourd'hui submergé par les mers. Jusqu'à ce jour, les hypothèses relatives à l'existence de ce continent sont sujettes à caution. Nous pensons que des fouilles dans l'Océan Atlantique et dans la Méditerranée et une étude plus approfondie de la préhistoire pourront en amener la confirmation ou le démenti. Ce travail nous paraît d'autant plus désirable que la préhistoire, les temps fabuleux et l'histoire écrite forment avec « la statistique » les deux éléments les plus précieux pour l'élaboration d'une science sociale. Comme le fait très justement remarquer M. Zaborowsky-Moindron « c'est pendant l'immense « durée des temps préhistoriques (qu'il fait remonter à 1,022,000 ans) « que furent élaborés les éléments et distribués les rôles de la pièce qui « se déroule depuis le commencement de l'histoire. » *De l'ancienneté de l'homme, résumé populaire de la préhistoire*. Paris, 1874, 2 volumes in-8°.

travail des hommes » étaient aussi difficiles que dangereux à mettre en pratique (1).

Aussi les forces productives, les moyens de production, de transports et de communication étaient tellement limités, que la production était le plus souvent insuffisante ; les famines périodiques en sont une attestation. La grande majorité des hommes était socialement astreinte à travailler de longues journées, pendant qu'une minorité intrigante et privilégiée était occupée à gouverner ; de là l'origine des castes et des classes, et la difficulté de fonder une véritable démocratie malgré tant de luttes sanglantes, de douloureux efforts et de généreux sentiments.

Bien différentes sont les choses aujourd'hui, *les mathématiques, la mécanique, la physique, la chimie, la physiologie* ont émancipé l'industrie, l'agriculture et le commerce des tâtonnements lents et incertains de l'empirisme. Ces mêmes découvertes scientifiques vont être appliquées à l'amélioration des destinées humaines par la création d'une science sociale, appelée Sociologie par Auguste Comte.

Déjà, la politique s'est emparée du principe de la « division du travail » qu'elle applique à la division des pouvoirs, à la séparation des Églises et de l'État ; du « libre échange » qu'elle applique dans les traités de commerce ; de la « durée normale de la journée de travail » qu'elle applique dans les ateliers, chantiers et manufactures de la grande et de la

(1) Il nous semble que les deux célèbres philosophes avaient prévu avec une merveilleuse perspicacité les moyens sociaux de subsistance et de production moderne. Dans son *Discours sur la Méthode* (Bibliothèque nationale), pages 101 et 102, René Descartes s'exprime ainsi :

« Mais sitôt que j'ai eu acquis quelques notions générales de physique... elles m'ont fait voir qu'il est possible de pouvoir parvenir à des connaissances fort utiles à la vie, et qu'au lieu de cette philosophie spéculative qu'on enseigne dans les écoles, on en peut trouver une pratique par laquelle connaissant la force du feu, de l'air, des astres, etc... nous pouvons nous rendre comme maîtres de la nature. »

René Descartes est né en 1596, mort en 1650. Bacon est né en 1560, mort en 1626.

petite industrie; de la « liberté de conscience » qu'elle applique à la naissance, à l'enseignement laïque, au mariage, au décès; de « l'égalité politique » qu'elle applique dans le suffrage universel pour les hommes, principe qui reste à étendre à l'égalité économique et juridique par le créditement des associations ouvrières, afin de satisfaire aux nécessités des moyens de production modernes et d'embrasser toutes les conditions sociales de l'individu.

La grande industrie est arrivée à un tel point de développement, elle a tellement bouleversé les moyens de production et les rapports sociaux qui en découlent, que sa poussée actuelle va transformer les opinions les plus rétives, les plus étroites et les plus bornées sur les nécessités de la législation du travail contemporain.

Il est donc permis de dire dès aujourd'hui, sans crainte d'être taxé d'exagération, que, dans un avenir qui ne peut être éloigné, les sciences modernes et les nécessités économiques vont non seulement transformer les lois politiques et juridiques, mais aussi la marche des études philosophiques; la morale et la religion vont être modifiées. Qui sait même si, avec la physique, nous ne découvrirons pas le secret de la vie? Notre pensée qui se transporte et se transmet si facilement d'un lieu à un autre présente avec l'électricité une telle similitude qu'elle pourrait être de l'identité. M. Becquerel a démontré à l'Académie des Sciences que « La vie est le « résultat d'une action de piles voltaïques fonctionnant continuellement à l'aide de leurs pôles négatifs et positifs correspondant entre eux, et qui cessent d'émettre de l'électricité aussitôt que l'action des piles n'a plus lieu. » Les expériences des savants physiciens contemporains tendent à prouver que le « magnétisme terrestre, l'électricité, le calorique et la lumière sont les fonctions d'un seul principe « qui se modifierait en produisant directement ou indirectement un de ces quatre phénomènes physiques. » Ce principe se trouve-t-il dans le cerveau qui est l'organe de la pensée?

That is the question, future will answer it! Telle est la question, l'avenir y répondra!

Ce qui n'est pas du domaine scientifique de l'avenir, ce qui est le côté positif de la question et la preuve de ce que nous avançons, c'est l'incalculable augmentation des forces sociales modernes.

Nous assistons en ce moment à l'évolution dans les faits et dans les institutions de cette grande pensée contemporaine : « La nature vaincue par la science ». Elle va faire de l'homme le maître de sa propre destinée et de la société toute entière, elle va donner à ses lois, à ses progrès, à la production et à la répartition des produits du travail une direction choisie, une organisation voulue en rapport avec les besoins et les nécessités présentes.

Depuis la fin du dix-huitième siècle, date de la naissance de la grande industrie, les forces productives, les moyens de production, de transports et de communication se sont tellement développés; la production, plusieurs fois centuplée, s'est tellement accrue au-dessus des besoins de la consommation que, pour en avoir une idée, nous croyons devoir citer les exemples suivants :

Dans l'industrie cotonnière il y a actuellement :

En France.....	5,000,000	de broches à filer le coton
Aux États-Unis.....	20,000,000	— — —
Aux Îles-Britanniques	40,000,000	— — —
Total	<u>65,000,000</u>	<u>de broches à filer le coton</u>

Cent vingt mille travailleurs suffisent aujourd'hui pour mettre en mouvement ces soixante-cinq millions de broches. Il y a un siècle elles auraient nécessité 65,000,000 de travailleurs, c'est-à-dire *que chaque personne produit aujourd'hui 533 fois plus.*

Dans l'agriculture, où les progrès mécaniques ont été plus lents et où ils sont moins avancés, la charrue à vapeur, dont

a dépense est d'environ 30 centimes par heure, *fait le travail de 80 à 100 laboureurs dans la grande culture.*

En ce qui concerne les moyens de transports, les chemins de fer couvrent les continents et les bateaux à vapeur sillonnent les mers dans tous les sens. Avant l'invention du savant Denis Papin et des deux illustres ouvriers Watt et Fulton, la vitesse moyenne des diligences était de huit kilomètres à l'heure, celle des bateaux à voiles de six; aujourd'hui la vitesse des chemins de fer *est de quatre-vingt kilomètres et celle de bateaux à vapeur de vingt-cinq.* Autrefois il fallait huit à dix semaines pour aller de Dunkerque à Marseille, aujourd'hui on peut faire le tour du monde dans le même laps de temps.

Pour les moyens de communications télégraphiques et téléphoniques, les découvertes scientifiques d'Oersted, de Galvani, d'Ampère, de Faraday, d'Ohm, de Bell, etc., nous placent à quelques minutes des peuples les plus éloignés.

En ce qui concerne la prodigieuse augmentation des forces productives, nous avons actuellement en France, *dans nos moteurs à vapeur seulement, une puissance de 4,187,000 chevaux-vapeur, ce qui représente une force de 83,740,000 hommes, c'est-à-dire plus de vingt-six fois la population industrielle de notre pays.*

Ceci nous montre, qu'indépendamment des machines-outils, qui ont plusieurs fois centuplé la production, *il y a pour les 36 millions d'habitants de notre pays, environ trois personnes-vapeur qui devraient travailler pour chacun de nous.* En réalité, cette force colossale ne profite qu'à une minorité privilégiée dont le nombre se restreint de plus en plus, tandis que le prolétariat grossissant se voit condamné au salariat à vie avec toutes les incertitudes du lendemain.

Ainsi s'est opérée cette double évolution en sens inverse, avec son double cortège de progrès et de calamités.

Malgré l'écrasement des travailleurs par la prolongation excessive de la journée de travail et l'insuffisance des salaires; malgré le gaspillage des forces productives résultant de l'an-

tagonisme du travail et du capital, la production est devenue tellement supérieure aux besoins de la consommation que les crises périodiques de surproduction sont de plus en plus fréquentes, de plus en plus formidables en étendue, en durée et en intensité (1).

Pour faire cesser ces crises périodiques de surproduction, aussi meurtrières et aussi redoutables que les famines du moyen âge et de l'antiquité, *il faudra par une législation internationale (2) limiter la durée de la journée de travail de beaucoup au-dessous de huit heures par jour*, car c'est au-dessous de cette limite seulement que commenceront à décroître les crises de surproduction.

Outre ce besoin de réglementation internationale, nous avons prouvé (dans le chapitre I) qu'avec le *machinisme moderne c'est une nécessité pour tous les pays de grande industrie de réduire la durée de la journée à huit heures* : 1° pour obtenir le maximum de productivité du travail ; 2° pour réduire au minimum le prix de revient des produits ; 3° pour être en état de lutter favorablement contre la concurrence étrangère, sur les marchés nationaux, coloniaux et internationaux qui sont devenus les uns et les autres autant de marchés universels.

En admettant même que la journée de travail ne soit réduite qu'à huit heures par jour ou quarante-huit heures par semaine, ce qui existe déjà partiellement depuis plus d'un tiers de siècle dans les deux grands pays de langue anglaise ; cette seule condition, *huit heures de travail, huit heures de loisirs, huit heures de repos est tout à fait suffisante pour réaliser notre affranchissement ; cette courte journée nous permet de pouvoir penser, de nous instruire, de nous occuper activement de politique et d'administration communale, département-*

(1) *An adress on over production by M. John Morley to the Trades-Union Congress of 1878.* Les crises commerciales par Clément Juglar, Guillaumin 1862.

(2) En 1881 le Conseil fédéral suisse a émis sur la proposition du colonel Frey un vœu favorable à la législation internationale du travail.

tale, nationale et internationale. De là, la fondation possible et définitive de véritables démocraties avec leur corollaire absolument indispensable : l'émancipation économique et sociale des travailleurs. De là, et comme conséquence, l'impossibilité de rétablir d'une manière durable la monarchie ou toute autre forme de gouvernement ayant pour base l'inégalité sociale.

Ainsi, qu'on le veuille ou non, *avec l'outillage moderne, l'expansion du marché universel et la concurrence*, c'est une condition d'existence nationale et une nécessité sociale de réduire la durée du travail au moins à huit heures par jour, et partant, la forme de gouvernement démocratique devient la seule forme de gouvernement possible et durable. Est-ce à dire que cette conception puisse se généraliser dans un jour et que tout sera pour le mieux dans le meilleur des mondes ? Non, tout est relatif dans la vie, il faudra du temps et il restera toujours à améliorer. Ce qui nous paraît digne de remarque, c'est que ce progrès, sans exemple dans l'histoire de l'humanité, est tout aussi indépendant de la volonté des hommes que de celle des nations. Avec la petite industrie, les moyens de production étaient subjectifs et personnels, l'exécution d'un objet était dépendante des connaissances et des aptitudes de l'ouvrier ; avec la grande industrie, au contraire, les moyens de production sont complètement objectifs et impersonnels, ils exigent le remplacement de la force de l'homme par celle des forces naturelles, la substitution de la science à la routine et aux capacités de l'ouvrier.

Dans l'atelier, comme dans la société, l'homme qui se présente devant une machine ne peut pas plus lui dicter sa volonté, que lui imposer telle ou telle opération ; c'est elle qui lui impose sa volonté de fer. L'homme n'a qu'à s'incliner, observer ses mouvements, apprendre à la connaître et satisfaire ses besoins. Les moyens de production de la grande industrie sont l'antithèse des moyens de la petite industrie.

Aujourd'hui, si cette conception sociale est en voie de réa-

lisation, ce n'est donc pas parce qu'elle existe dans le cerveau de quelques généreux utopistes? Non, c'est parce qu'elle existe dans les faits, parce qu'elle est la résultante des moyens productifs et des forces de productions modernes. Les machines sont là dans les ateliers et les chantiers, elles couvrent les continents et les mers de leurs puissantes et gigantesques structures métalliques.

Le résultat de ce prodigieux phénomène économique est tel qu'il n'est pas plus possible de le négliger que de le nier. Considéré au point de vue des progrès de l'industrie humaine, il est l'origine d'une nouvelle période historique « l'âge des machines », l'origine de la « question sociale » qui, réduite à sa plus simple expression, n'est en réalité que la transformation économique introduite, par l'emploi des machines, dans l'atelier et dans les rapports sociaux par voies de conséquences.

La solution théorique de cette question, la plus importante des temps modernes, consiste à organiser la répartition et l'appropriation des produits de manière qu'elles soient en rapport avec les moyens productifs de la grande industrie moderne et les conditions de développement intellectuel de la classe ouvrière.

Sa solution pratique se trouve dans le *créditement des associations ouvrières de production, dans la transformation progressive du travail salarié en travail associé* (Voir page 203).

Ce qui revient à compléter l'égalité de droit, proclamée en 1789, *par l'égalité de fait devant le Budget, devant le Crédit*. En d'autres termes, au lieu d'être comme aujourd'hui le privilège d'une oligarchie financière, industrielle et commerciale, le *capital* serait mis à la disposition de la démocratie tout entière, dans la *personnalité civile des associations ouvrières de production*.

En présence des nécessités économiques modernes, si l'on considère que cette seule réforme aplanit toutes les difficultés, locales et nationales, entre ouvriers et patrons, qu'elle résout tous nos antagonismes sociaux qui ont pour origine

l'antagonisme du travail et du capital, telles que les questions de salaire, de marchandage, de durée du travail, des repos, du travail des enfants et des femmes, du travail de nuit et des heures supplémentaires, des chômages, de la statistique, des crises industrielles, des assurances contre les accidents et la maladie, des pensions de retraite, des impôts, du libre-échange, de la protection, etc. Si l'on considère que le *créditement des associations ouvrières*, c'est la solution pratique et sans phrases de la « question sociale », qu'elle est la base de l'organisation industrielle contemporaine, cette solution si modérée et si juste doit être autant désirée par les patrons et capitalistes que par les ouvriers et employés.

Ce n'est pas même une subvention que nous sollicitons, c'est un *crédit de trente-six millions, remboursable à longs termes*, pour créer six premières associations ouvrières de production et pour procéder expérimentalement.

Comment pourrait-on refuser ce modeste crédit aux travailleurs ? Alors que c'est par trente-six milliards qu'on peut calculer les subventions et les intérêts accordés par l'Etat aux capitalistes des six grandes Compagnies de chemins de fer. Comment la démocratie républicaine, le Parlement, le Gouvernement pourraient-ils expliquer d'une part, qu'ils ont favorisé les capitalistes pour construire le moyen de transporter les marchandises ; et que, d'autre part, ils refuseraient aux travailleurs le crédit pour créer ces marchandises, alors que c'est d'elles que dépend l'existence des chemins de fer et la prospérité de notre pays ?

Qu'un gouvernement monarchique dont les principes impliquent l'inégalité sociale, ne soit qu'un simple bureau d'affaires de la classe capitaliste, d'une minorité privilégiée, cela se comprend et s'explique ; mais qu'un gouvernement républicain, qui est la forme démocratique la plus élevée, continue les mêmes injustices, les mêmes inégalités, les mêmes errements, c'est de l'imprudence et de la légèreté. Continuer ainsi serait ne tenir aucun compte des manifestations de l'opinion publique, s'exposer à une nouvelle faillite de la

démocratie, justifier les tentatives de solutions violentes et d'expropriation sans compensation.

En ce qui concerne les grands moyens de communications et de transports, et notamment les compagnies de chemins de fer, dont les intérêts sont non seulement antagonistes de ceux du personnel, mais aussi de la production, de l'échange et de la sécurité nationale (en 1882 elles ont acheté pour dix-neuf millions de machines locomotives à l'étranger. Voir pages 70 et 72); elles devront être, avant peu, rachetées ou expropriées par l'Etat.

L'exploitation pourra se faire par l'ensemble du personnel : employés, ouvriers et aides constitués en une association à laquelle serait remis le réseau, le matériel roulant, le mobilier, l'outillage, les matières premières et un crédit suffisant pour entreprendre cette exploitation dans les meilleures conditions de bon marché, de célérité et de sécurité nationale. Ce mode d'exploitation nous paraît de beaucoup préférable au mode en régie en usage sur le réseau de l'Etat, pour cette raison bien naturelle, c'est que tous les travailleurs étant directement intéressés au succès de l'entreprise et de l'association, leurs facultés en seraient considérablement stimulées; la surveillance, le contrôle et les gaspillages de toutes sortes seraient ramenés au minimum de dépense, et le prix des transports au plus bas prix de revient.

Néanmoins, que l'Etat exploite en régie ou qu'il afferme aux personnels associés des réseaux, ces deux modes d'exploitation pourront être expérimentés concurremment dans l'intérêt national. Ceux que l'on qualifie, non sans raison, de serfs de la voie ferrée, seront émancipés et librement associés dans le cas d'affermage. Cette dernière organisation serait également applicable à l'exploitation des mines, dont l'organisme est devenu aussi trop étroit, où l'on sacrifie l'intérêt particulier à l'intérêt social; comme celui des chemins de fer, cet organisme craque de tous côtés.

Nous avons tout autant d'aversion pour les entraînements irréfléchis de la loi Chapellier, votée par la Convention en

1791, qui nous a isolés et asservis jusqu'aujourd'hui, que nous en avons pour les entraînements irréfléchis d'associations forcées.

Ces observations nous paraissent d'autant plus nécessaires que nous sommes en présence de tentatives d'organisations mixtes du parti conservateur et des ajournements indéfinis du parti républicain. Cette situation anormale pourrait précipiter des événements inattendus et nous conduire à des tentatives modifiées d'ateliers nationaux avec leurs redoutables conséquences : guerre civile, invasion, démembrement, régression, etc...

Cependant, combien il serait facile d'écarter ce danger, toujours menaçant, par la formation d'un *parti républicain unique*, comprenant toutes les nuances de la démocratie française.

Au lieu de se laisser tourner complaisamment à droite, par les partis du passé dont l'intolérance et l'aveuglement concourent si puissamment à provoquer de nouveaux troubles civils, pourquoi le parti républicain ne se porte-t-il pas franchement vers la gauche ? L'entente sur un programme commun de réformes nous paraît facile. Le parti républicain uni pourrait procéder en toute sécurité à l'organisation industrielle contemporaine sans effort, sans passion et sans risque de provoquer aucune secousse violente. Sans doute le parti républicain perdrait quelques éléments, formalistes, qui l'entravent et le paralysent, mais cette perte serait largement compensée par l'incomparable surcroît de bonne volonté, de capacité et d'énergie de toute la classe ouvrière qui est foncièrement républicaine.

Au lieu de s'immobiliser, en se privant d'auxiliaires aussi indispensables, combien est plus habile le parti libéral britannique qui, au lieu de se laisser intimider par les conservateurs, embrasse toutes les nuances ultra-radicales et socialistes de la démocratie dans sa combinaison ministérielle, M. Chamberlain, un partisan enthousiaste de la nationalisation du sol. Cette tactique politique si avisée, si naturelle, qui consiste à

ne repousser aucune des manifestations de la pensée, aucune des forces de la démocratie, mais au contraire à en bénéficier en les soumettant à l'examen, à l'expérimentation, sans parti pris, sans arrière-pensée, n'est-elle pas le moyen de résoudre cette *question sociale* dont la solution nous paraît si heureusement élucidée aujourd'hui?

Nous approchons de nouveau de la période aiguë, où va se dresser devant la République et la France, le réaliste dilemme de Shakespeare *to be or not to be*, être ou ne pas être.

Depuis quinze années que les travailleurs ont tout sacrifié pour renverser le deuxième empire et proclamer la troisième République, notre espérance ; depuis quinze années que nous attendons en vain des réformes économiques qui améliorent notre condition matérielle, n'est-il pas temps enfin « de prendre le taureau par les cornes ? » Le moment n'est-il pas arrivé de *commencer la transformation progressive du travail salarié en travail associé ? La question des associations ouvrières de production est suffisamment élucidée, elle est depuis longtemps expérimentée, du moins autant qu'il est possible de le faire sans le secours indispensable du crédit.*

**Tentative de la Révolution française glorieusement complétée
à l'Exposition centennale et internationale de 1889.**

La première République a établi l'égalité civile, la deuxième l'égalité politique; nous sollicitons de la troisième, *la réalisation de l'égalité économique pour le centenaire de 1789, en créditant les associations ouvrières de production.* Dans ce cas, la « Société professionnelle des ouvriers mécaniciens » se propose de fêter ce glorieux anniversaire, en exhibant à l'Exposition internationale de 1889 plusieurs machines que nous sommes impuissants à produire aujourd'hui. Nous exposerons plusieurs spécimens de locomotives au prix de 1 fr. 20 à 1 fr. 40 le kilog.; ou des métiers à filer et à tisser pour l'industrie textile, au prix de 1 franc à 1 fr. 45 le kilog. Ces machines pourront rivaliser par le bon marché, l'excellence

de l'exécution et de la qualité avec les meilleurs produits d'Europe et d'Amérique. Non seulement nous en fabriquerons pour notre propre pays, mais à notre tour nous pourrons en vendre avantageusement sur les marchés de Londres, de New-York et de Berlin.

De cette large mais judicieuse application du crédit, nous sommes convaincus des meilleurs résultats pratiques. D'abord pour effectuer cette réorganisation contemporaine de la production qui s'impose; ensuite, pour rétablir l'équilibre social, pour mettre fin à cette période troublée qui, pour la troisième fois en moins de deux mille ans, compromet notre existence comme nation.

Cette réforme est d'un trop grand intérêt national, elle est d'un caractère trop urgent et trop pressant, pour que le gouvernement et nos législateurs républicains l'ajournent plus longtemps; nous voulons espérer qu'ils vont être à la hauteur de leur tâche, qu'ils vont l'identifier et la réaliser dans nos institutions républicaines.

Le délégué de la Société professionnelle des ouvriers mécaniciens,

VICTOR DELAHAYE,

14, rue Trézel, à Levallois-Perret.

Les membres de la Société professionnelle des ouvriers mécaniciens, réunis en assemblée générale, après avoir eu connaissance de toutes les parties du Rapport du citoyen Victor Delahaye, l'ont adopté dans son ensemble et à l'unanimité, le dimanche 8 février 1884.

Pour la Société professionnelle des ouvriers mécaniciens,

Le Comité de propagande :

A. AUCORDIER, 12, rue de Charonne.

P. LOUBIÈRE, 2, rue Vicq-d'Azir.

F. WILLEMIN, 21, passage Brunois.

RAMBERT, 102, boulevard des Batignolles.

F. CARRY, 90, rue de la Roquette.

P. HUE, 38, avenue Duquesne.

HORRE, 8, rue du Chalet.

APPENDICE

Triple but des Sociétés professionnelles d'ouvriers.

Indépendamment de l'action législative pour hâter la fondation d'une véritable démocratie, nous croyons qu'il est indispensable que nous organisions, sur des bases solides et durables, nos chambres syndicales et sociétés professionnelles ouvrières (1). Outre qu'elles sont un excellent moyen de relever notre industrie nationale, de faire connaître nos besoins et nos aspirations au Parlement et au Gouvernement, nous considérons qu'avec le mode arbitraire de production et de répartition actuel, elles sont d'une utilité permanente pour maintenir l'équilibre dans les rapports entre le travail et le capital. Pour cela elles doivent avoir une existence légale qui en permette le développement ; elles doivent avoir pour but immédiat : 1° de protéger et de défendre nos intérêts professionnels communs ; 2° de nous assurer une indemnité quotidienne dans tous les cas où nous ne pouvons pas travailler : indemnité de chômage, d'accidents, de maladies, de funérailles, et une pension de retraite pour les vieux jours des sociétaires et de leurs épouses ; 3° outre ces deux buts immédiats, il y en a un troisième qui donne à ces institutions un caractère de progrès et d'avenir démocra-

(1) Nous ne faisons aucune différence entre les sociétés professionnelles et les syndicats professionnels, ce sont deux appellations différentes qui sont en usage et que nous considérons comme synonymes.

tique qui n'existe dans aucune autre organisation ; l'objet principal des sociétés professionnelles ouvrières, et qui est de beaucoup le plus important, c'est de préparer les voies et les moyens pour notre émancipation économique et sociale ; elles sont pour nous de véritables écoles où nous acquérons les habitudes pratiques de l'administration, de la discussion, de l'association et de la tolérance les uns vis-à-vis des autres ; elles nous fournissent les moyens de nous connaître et de nous mieux apprécier (1).

Mais, pour que les sociétés ouvrières soient effectives, pour qu'elles nous rendent tous les services que nous en attendons, nous considérons que les deux conditions suivantes doivent être ponctuellement remplies. La première consiste à verser régulièrement une cotisation suffisante dans la caisse commune ; la deuxième consiste à observer et exécuter rigoureusement nos règlements. Il en est de la lutte économique comme de la guerre, c'est l'argent et la discipline qui en sont le nerf. C'est par la grève que les ouvriers britanniques et américains ont successivement réduit la journée de travail de dix-huit heures par jour, à dix heures, puis à neuf heures et à huit heures. La législation n'a fait qu'enregistrer les faits acquis par les ouvriers, et c'est à ce double concours que sont dus la supériorité productive, la prospérité industrielle, les progrès politiques et la stabilité gouvernementale de ces deux grandes nations. Ce n'est pas que nous soyons partisan systématique de la grève, non ; mais nous pensons qu'aussi longtemps que le travail salarié ne sera pas remplacé par le travail associé, c'est un moyen qui nous paraît de beaucoup préférable à la guerre civile ;

(1) Aux États-Unis et dans les Iles Britanniques où les libres institutions politiques ont permis aux Trades Union de s'organiser sans entraves légales depuis un siècle, *ce triple but* est explicitement ou implicitement compris dans tous leurs Règlements. Les tentatives d'organisation dans un but plus exclusif, et qui n'intéresse pas les épouses des sociétaires ne se sont pas développées, elles ont disparu après une courte période d'existence.

entre deux expédients mauvais nous choisissons le moindre. (Voir dans le chapitre 3^e de notre Rapport, pages 164, 181, 191, 213, 221.) D'autre part nous estimons que le meilleur moyen de l'éviter, c'est de toujours avoir les ressources et les moyens nécessaires pour l'entreprendre avec toutes les chances probables de succès. Le jour où nos sociétés ouvrières posséderont chacune un fond de réserve, les patrons seront disposés à prendre nos demandes en considération; nos législateurs républicains reconnaîtront la nécessité d'intervenir dans les rapports entre le travail et le capital, et les économistes s'apercevront que le « laisser faire », qu'ils considèrent comme un principe immuable, ne représente actuellement que le désordre économique.

Il est donc de la plus haute importance de préconiser et de répandre l'organisation des syndicats professionnels ouvriers. De même qu'avec la grande industrie moderne, l'association ouvrière de production constitue l'élément simple de l'organisation contemporaine de la production, de l'appropriation et de la répartition des produits du travail; de même, le syndicat professionnel constitue l'élément simple de la fédération dont l'objet est de faciliter et d'activer la réassociation du Travail et du Capital accidentellement et transitoirement dissociés; de faire cesser l'antagonisme entre les deux facteurs de la production. C'est de l'organisation des syndicats ouvriers que dépend la réalisation pacifique et progressive de cette réorganisation industrielle en rapport avec le machinisme. Isolés, sans discipline et sans argent, nous ne pouvons rien, nous sommes fatalement obligés de subir toutes les conditions qu'on nous impose, si dures et si humiliantes soient-elles. Organisés, nous traiterons sur le pied d'égalité avec les syndicats de patrons, nous aurons relevé notre industrie nationale et notre dignité humaine; finalement nous nous hâterons le mouvement progressif vers notre émancipation économique et sociale et la fondation définitive d'une véritable démocratie.

Bases constitutionnelles de la Société professionnelle des ouvriers mécaniciens (1), fondée le 26 mars 1882. Siège social, 124, rue du Temple, Paris.

BASES CONSTITUTIONNELLES ET BUT DE LA SOCIÉTÉ

La Société professionnelle des ouvriers mécaniciens a pour but de remplir les conditions suivantes :

1° Limiter et réduire la durée du temps de travail au temps moyen nécessaire pour ne pas compromettre notre existence et pour que chacun de nous puisse développer le maximum de travail journalier; augmenter la production nationale, accroître ainsi le bien-être de tous en évitant les crises de surproduction;

2° Déterminer et maintenir le taux minimum des salaires aux pièces et à la journée dans un rapport proportionnel au prix des choses nécessaires à l'existence d'un ouvrier et de ceux qui sont à sa charge;

3° Assurer à chaque membre de la Société une indemnité quotidienne en cas de chômage, en cas de grève et en cas de fermeture d'ateliers;

4° Assurer une indemnité quotidienne à chaque membre de la Société en cas de maladies ou d'accidents et une indemnité à la mort de chaque sociétaire pour sa veuve ou ses ayants droit;

5° Assurer une pension de retraite à chaque membre de la Société âgé de cinquante-cinq ans et ayant été au moins QUINZE ANNÉES MEMBRE DE LA SOCIÉTÉ. Cette pension de retraite sera assurée sur deux têtes, celle du sociétaire et celle de sa femme; de sorte que si le sociétaire vient à mourir le premier, la veuve continuera à recevoir la même pension jusqu'à sa mort;

(1) Pour faciliter l'organisation des sociétés professionnelles ouvrières, nous donnons ici les *Bases constitutionnelles* et un extrait des Règlements de la « Société professionnelle des ouvriers mécaniciens. »

6° Dresser, dans la mesure de nos moyens, la statistique du travail ; par exemple connaître : le salaire moyen aux pièces, le salaire moyen à la journée, et le salaire des heures supplémentaires ; le nombre d'heures de travail par semaine, les temps de repos et leur durée ; la valeur de l'outillage des ateliers de construction de machines ; la valeur des immeubles, ateliers, bureaux, dépôts ; la valeur des matières employées annuellement et les frais généraux ; la valeur commerciale des machines produites annuellement ; la part reçue par les ouvriers à titre de salaire ; la part reçue par les capitalistes à titre d'intérêts, de dividende et de bénéfice ;

7° Publier annuellement, dans le rapport de fin d'année de la Société, un tableau du prix moyen au détail des choses nécessaires à l'existence ; par exemple connaître : le prix moyen en détail des denrées alimentaires dans les différents centres industriels de la France ; le prix moyen des logements, de l'habillement, du chauffage et de l'éclairage.

Cette statistique nous permettra de baser nos réclamations sur des données exactes et de comparer notre condition matérielle avec celle des ouvriers des autres nations industrielles.

Nous connaissons pour toute la France l'augmentation ou la diminution de la production annuelle par personne, l'augmentation ou la diminution de la richesse nationale.

Nous pourrons en outre comparer l'intensité et la productivité du travail en France avec l'intensité et la productivité du travail dans les autres nations industrielles de l'Europe et de l'Amérique.

Nous aurons ainsi les renseignements nécessaires pour créer des associations ouvrières de production de machines.

8° *Créer des associations ouvrières de production de machines avec l'aide indispensable du CRÉDIT.*

En présence de l'immense supériorité de la grande industrie, sur la petite industrie comme moyen de production, nous ferons tous nos efforts pour en activer le développement et pour que les avantages qui en résultent puissent

profiter à tous au lieu de ne profiter qu'à quelques-uns comme aujourd'hui.

Pour obtenir ce résultat, une partie de notre fonds de réserve sera mise à la disposition des membres de notre Société professionnelle pour fonder des associations de production de machines. Dans ces associations, personne ne pourra être occupé à titre de salarié ; tous les travailleurs sans exception y seront associés.

Les avances de capitaux devront être faites en quantité suffisante pour que les associés soient pourvus de l'outillage le plus complet et le mieux perfectionné, afin de produire des machines dans les meilleures conditions d'exécution et de bon marché. Pour pouvoir produire des machines dans les meilleures conditions, le capital actuellement engagé aux États-Unis d'Amérique est, en moyenne, de douze mille francs pour chaque travailleur (1).

Produire automatiquement, rapidement et bien, toutes les pièces détachées d'un appareil et d'une machine simple ou complexe, tel est le secret de la production moderne. Les inventions et les perfectionnements continuels de notre époque nécessitent un perfectionnement et un renouvellement continuels de l'outillage, de manière à poursuivre les progrès et le développement de la grande industrie.

Pour obtenir d'un outillage perfectionné le maximum de vitesse et d'intensité dans la production, cela implique une amélioration matérielle et intellectuelle correspondante des travailleurs qui dirigent cet outillage. C'est par l'association et la réduction progressive de la durée du temps de travail que ce double résultat peut être facilement obtenu.

Pour procéder expérimentalement et ne pas compromettre l'existence de notre Société professionnelle, quand notre fonds de réserve aura atteint la somme de cent francs par membre et que le nombre des membres sera au moins de

(1) Lire : *Official statistics of manufactures in the United-States of America, in 1870*, compiled from the ninth census, page 27.

quarante mille, un quart de notre fonds de réserve, un million de francs, sera avancé à titre de prêt à des membres de notre société pour fonder une première association ouvrière de production de machines. Les conditions de prêt et les autres bases de cette association de production seront décidées par le Congrès des groupes de notre Société professionnelle.

Aussitôt que notre fonds de réserve aura de nouveau atteint cent francs par membre, une seconde association sera fondée, et ainsi de suite jusqu'à ce que tous les ouvriers mécaniciens soient associés.

BASES ADMINISTRATIVES OU GOUVERNEMENT DE LA SOCIÉTÉ

Cette Société sera organisée par groupes répandus dans tous les centres industriels de France et des colonies. Tous ces groupes seront reliés entre eux par un Comité central siégeant à Paris. Le Comité central exercera le pouvoir exécutif et le pouvoir judiciaire de la Société en ce qui concerne les différends qui s'y élèveront, soit à l'égard des groupes, et, dans certains cas déterminés, à l'égard des membres.

Le pouvoir législatif sera exercé par un Congrès qui se réunira périodiquement. Ses attributions seront les suivantes : Revision des statuts et règlements sans avoir le droit de changer ni les principes ni le triple but de la Société tels qu'ils sont déterminés dans ses bases constitutionnelles. Le droit de juger définitivement et sans appel les différends, soit d'un groupe, soit d'un membre. L'élection du secrétaire général.

Ce Congrès sera formé des délégués élus respectivement par chacun des groupes de la Société. Il se réunira alternativement dans les principaux centres industriels de la France.

Tous les ouvriers et toutes les ouvrières travaillant dans la mécanique ou dans les professions similaires à la mécanique,

peuvent faire partie de cette société, et cela quelles que soient leurs opinions politiques, économiques et religieuses.

Toutes les fonctions de la Société seront électives ; tous les administrateurs d'un groupe seront élus par ce groupe. Le secrétaire général sera élu à la majorité de tous les groupes ou par le Congrès.

Tous les administrateurs seront rétribués et tous les membres seront participants, il n'y aura ni membres honoraires ni fonctions honorifiques.

BASES FINANCIÈRES

Les recettes de la Société seront formées d'un droit d'entrée payable par chaque membre, d'une cotisation hebdomadaire, de l'intérêt du fonds de réserve qui devra être placé dans les meilleures conditions de sécurité, de levées particulières qui pourront être faites dans des cas exceptionnels et imprévus par les règlements, de dons et de legs.

Le montant de la cotisation annuelle sera déterminé et sera nécessairement proportionnel à la somme des indemnités et de la pension de retraite que nous désirons nous assurer.

Ces calculs reposent aujourd'hui sur des bases essentiellement scientifiques, ils peuvent être déterminés avec une rigoureuse exactitude.

Ces bases scientifiques consistent :

1° A connaître la durée probable de la vie humaine aux différents âges et pour chaque profession ;

2° A connaître le nombre probable de jours de maladie aux différents âges ;

3° Le nombre probable de jours de chômage.

Pour déterminer la cotisation des pensions de retraites et l'indemnité en cas de mort, nous pourrions nous servir de la table de mortalité de Deparcieux ou de celle de Duvillard. Pour déterminer la cotisation et les indemnités en cas de

maladie et d'accidents, nous avons la table de maladies de M. G. Hubbard.

Pour le chômage, il n'existe pas de table, croyons-nous, mais nous pouvons calculer la moyenne probable des jours de chômage par année sur l'expérience des Trades-Union des Iles Britanniques et sur la statistique des journées de chômage annuel des mécaniciens des Etats-Unis d'Amérique. Cette statistique est officiellement dressée dans le Massachusetts, dans l'Illinois, New-Jersey, etc.

Pour hâter le développement de notre Société professionnelle et fonder des groupes dans les principaux centres industriels en France et dans les colonies, il sera prélevé pendant les cinq premières années 2 0/0 de la cotisation hebdomadaire comme frais de propagande.

A l'exception de ces 2 0/0, tous les fonds de la Société provenant de la cotisation hebdomadaire seront exclusivement affectés aux dépenses prévues par les règlements; ils ne pourront dans aucun cas être employés à d'autre usage.

Pour les dépenses imprévues par les règlements et les dépenses exceptionnelles, une levée de 25 ou 50 centimes par membre pourra être faite. Cette levée ne pourra avoir lieu qu'après avoir consulté, par un vote, tous les groupes de la Société, et avoir obtenu une majorité favorable des deux tiers au moins des groupes.

En ce qui concerne la création d'associations ouvrières de production de machines, notre Société professionnelle sera commanditaire ou simplement bailleur de fonds. Conformément à la loi sur les sociétés en commandite, le bailleur de fonds n'est engagé que jusqu'à concurrence de la somme fournie par lui ou à fournir. Dans le cas d'insuccès notre Société professionnelle ne serait donc pas financièrement compromise.

BASES JUDICIAIRES DE LA SOCIÉTÉ

Le pouvoir judiciaire de la Société sera divisé en trois degrés :

- 1° La juridiction du groupe ;
- 2° La juridiction du comité central ;
- 3° La juridiction du conseil général ou du Congrès.

Tous les cas d'infraction aux règlements et d'indiscipline de la part d'un membre seront d'abord jugés par le groupe auquel appartient ce membre. Si le membre n'est pas satisfait de la décision de son groupe, il pourra en appeler à la juridiction du comité central de Paris.

Tous les cas d'infraction aux règlements, de la part d'un groupe, seront jugés par le comité central de Paris.

Au-dessus de ces deux degrés de juridiction sera placé un troisième tribunal suprême, le conseil général, dont le jugement sera définitif et sans appel, soit pour un membre, soit pour un administrateur, soit pour un groupe. La juridiction du conseil général a surtout pour objet de ramener les groupes qui s'en écarteraient à une interprétation uniforme des règlements de la Société et pour en maintenir l'unité de vue dans leur application.

Résumé. — Protéger nos intérêts professionnels communs, protéger notre existence et l'industrie compromises l'une et l'autre par la prolongation excessive de la durée du travail et l'insuffisance des salaires.

Nous assurer une indemnité quotidienne quand nous ne pouvons pas travailler et une pension de retraite pour notre vieillesse.

Préparer les voies et moyens pour arriver pacifiquement à *notre émancipation économique*, c'est-à-dire pour substituer à notre condition d'ouvriers salariés celle de *travailleurs associés*.

Tel est le triple but que se propose le comité d'initiative de cette Société.

Extrait des règlements de la Société professionnelle des ouvriers mécaniciens, fondée le 26 mars 1882. — Siège social, 124, rue du Temple, Paris.

ADMINISTRATION OU GOUVERNEMENT DU GROUPE

Nombre d'administrateurs par groupe. — Un groupe de 12 à 50 membres aura quatre administrateurs, savoir : un président, un secrétaire, un vérificateur et un trésorier.

Un groupe de 50 à 100 membres aura six administrateurs, soit : un vice-président et un gardien en plus que l'article ci-dessus.

Un groupe de 100 à 200 membres aura sept administrateurs, y compris un receveur.

Un groupe de 200 à 300 membres aura huit administrateurs, y compris un sous-secrétaire.

Chaque groupe aura en outre une commission de contrôle formée de deux membres et d'un membre supplémentaire ; un comité de groupe formé de cinq membres et un ou plusieurs visiteurs de malades ; cinq dépositaires pour le placement des fonds du groupe ; enfin un correspondant particulier.

Mode de votation. — Les élections auront lieu au vote secret ou au vote à main levée. C'est la majorité des membres présents qui décidera entre ces deux modes de votation.

FORMATION DE NOUVEAUX GROUPES

Douze mécaniciens au moins peuvent fonder un nouveau groupe ; il leur suffit de s'adresser au groupe le plus voisin ou au comité régional ou au comité central. Ils indiqueront leurs âges, leurs spécialités, combien de temps ils ont travaillé comme mécaniciens. Ils seront soumis aux mêmes conditions d'admission que les candidats entrant dans d'autres groupes. S'ils se trouvent dans les conditions déterminées par les bases et les règlements et que le groupe ou

le comité régional ait reconnu la nécessité d'établir de nouveaux groupes dans cette localité, tous les renseignements seront envoyés au comité central à Paris qui, s'il en autorise la formation, fera expédier par le secrétaire général les livres, les imprimés et le mobilier nécessaires à ce nouveau groupe.

Mobilier, livres et imprimés de chaque groupe

Chaque groupe aura :

Une boîte en bois très solide pouvant contenir les livres et les archives, et qui sera fermée à double clé.

Un coffre-fort pour renfermer la monnaie, le livret de caisse d'épargne, les titres, les mandats, les chèques et les reçus.

Un sac pour le secrétaire, ce sac devant contenir tous les livres qu'il doit emporter chez lui, tels que le livre de caisse, des cotisations, le livre des adresses, des propositions des indemnités de chômage et de maladie, le livre des rapports de séance.

Deux registres pour les recettes des cotisations, des amendes et des levées particulières ;

Un pour les propositions et admissions des membres, sur lequel sera inscrit le droit d'entrée et le paiement de l'indemnité funéraire ;

Un de chèques ;

Un de caisse ;

Un du trésorier ;

Un des indemnités de chômage ;

Un des indemnités de maladie, d'accidents et des pensions de retraites ;

Un des visiteurs des malades ;

Un des amendes ;

Un des membres sans travail ;

Un des rapports des séances ;

Un des déclarations d'adhésions de chaque membre ;
Certificats d'admission ;
Cartes pour chaque sociétaire ;
Formes de propositions pour candidats ;
Formes de rapports trimestriels et annuels ;
Mandats pour les indemnités de chômage ;
Mandats pour les indemnités de maladies.

La *Société professionnelle des ouvriers mécaniciens* a un triple but :

1^{er} But. — Défendre et protéger tous nos intérêts professionnels communs ; notamment réduire progressivement la durée de la journée de travail à huit heures par jour afin d'atteindre le maximum de production annuelle, augmenter le salaire à l'heure et aux pièces dans un rapport correspondant aux prix des subsistances.

2^e But. — La Société assure à chaque sociétaire les indemnités suivantes :

10 fr. 50 par semaine en cas de chômage ;
14 francs par semaine en cas de maladie et d'accidents ;
1,500 francs en cas d'incapacité permanente de travailler ;
200 francs en cas de mort pour la veuve de chaque sociétaire.

Le maximum de la pension de retraite est fixé à 400 francs par année. Cette pension de retraite est assurée sur deux têtes : celle du sociétaire et celle de sa femme, de sorte que si le sociétaire vient à mourir le premier, la veuve continue à recevoir la même pension jusqu'à sa mort.

3^e But. — Elle réalise notre émancipation économique par la création d'associations ouvrières de production de machines. Dans ces associations, personne ne peut y être occupé à titre de salarié, tous les travailleurs, sans aucune exception, y sont associés.

Qui peut être membre de la Société professionnelle ?

Tous les ouvriers et toutes les ouvrières travaillant dans la mécanique ou dans les professions similaires à la mécanique.

Il suffit, pour être admis membre de cette société, de travailler depuis trois années soit comme aide, frappeur, forgeron, ajusteur, tourneur, décolleteur, traceur, monteur, modelleur, finisseur, chauffeur, conducteur-mécanicien, polisseur, raboteur, fraiseur, perceur, taraudeur, dessinateur, contremaître et ouvrier en chambre n'occupant aucun ouvrier comme salarié, dans les professions suivantes : mécanicien, serrurier-mécanicien travaillant aux ponts, charpentes et navires en fer, aux machines électriques, à gaz et à eau, aux appareils télégraphiques, de mathématiques, d'optique, de chirurgie, à la robinetterie, à la chaudronnerie, à la fonderie et à l'horlogerie.

La cotisation est fixée à 1 franc par semaine. Cette modeste cotisation nous assure les indemnités et la pension de retraite désignées ci-dessus, la sécurité et la dignité ; elle nous rapportera, quand nous le voudrons, de 30 à 40 francs par semaine en plus du salaire actuel ; et ce qui est de beaucoup le plus important, ce franc que nous plaçons dans une caisse commune, nous permettra de transformer notre misérable condition de salariés en celle de travailleurs associés. Comme l'esclavage antique et le servage du moyen âge, le salariat moderne aura vécu et disparu.

En 1886, date de la revision des règlements, il y aura au choix des sociétaires une deuxième cotisation de 50 centimes par semaine avec indemnités correspondantes.

Citoyens,

Convaincus que c'est par l'association que nous pouvons protéger nos intérêts professionnels communs, accroître notre bien-être, réaliser notre émancipation économique, nous vous invitons fraternellement à associer vos efforts aux

nôtres, à vous faire inscrire membre de la *Société professionnelle des Ouvriers mécaniciens*. Par l'association, nous acquérons les habitudes pratiques de la discussion et de la discipline, de la tolérance et de la solidarité, elle développe en nous le sentiment de justice et des droits d'autrui, elle nous fournit les moyens de nous connaître et de nous mieux apprécier, de nous aider mutuellement et d'attendre les résultats.

Isolés, nous ne pouvons rien contre les humiliations, les incertitudes et les iniquités croissantes de l'exploitation capitaliste, nos efforts individuels sont stériles. Par un isolement égoïste, doctrinaire ou sectaire, nous nous condamnons au salariat à vie. Sans organisation professionnelle nous sommes impuissants contre l'insuffisance du salaire et les crises de surproduction, contre le chômage et le surtravail dont les effets meurtriers nous font descendre comme individus et comme nation au plus bas degré de l'échelle des êtres et des pays industriels.

Ce sont les nations où l'on ne travaille que huit à neuf heures par jour qui atteignent le maximum de production annuelle, elles produisent dans les meilleures conditions de bon marché et d'exécution, elles payent les salaires les plus élevés et réalisent les plus gros bénéfices.

En présence de la loi du 21 mars 1884 qui légalise les associations et les coalitions en matière économique, qui reconnaît la personnalité civile aux sociétés professionnelles d'ouvriers, ne laissons plus dire que nous sommes incapables de vivre en association, que c'est notre indifférence ou notre insolidarité, notre égoïsme ou nos rivalités qui s'opposent à l'existence durable de nos sociétés ouvrières.

Montrons, au contraire, en adhérant à la *Société professionnelle des Ouvriers mécaniciens*, en payant régulièrement notre cotisation, que nous sommes aussi capables de prévoyance personnelle que de prévoyance industrielle et sociale. Prouvons par le développement progressif de notre société professionnelle, par sa solide organisation que nous sommes

préparés à réaliser notre émancipation économique par la création d'associations ouvrières de production de machines.

NOTA. — Les nouveaux adhérents à la *Société professionnelle des Ouvriers mécaniciens* peuvent se faire inscrire au siège social, 124, rue du Temple, à Paris, ou au groupe le plus proche de leur résidence.

Douze travailleurs de Paris, de province ou des colonies peuvent fonder un groupe ; en s'adressant au siège social, les fondateurs recevront les renseignements, les règlements, les registres et le mobilier nécessaires à l'organisation du nouveau groupe.

Les règlements de la *Société professionnelle des Ouvriers mécaniciens* sont envoyés à toutes les personnes qui en font la demande contre 50 centimes en timbres-poste.



TABLE DES MATIÈRES

	Pages.
PRÉFACE.....	1
PRÉLIMINAIRES.....	9
Tableau du nombre des exposants par nationalité et par profession.	11
Récompenses.....	12
Avantages de la grande industrie moderne sur la petite industrie du moyen âge. Nécessité de réduire progressivement la journée de travail à huit heures par jour pour obtenir le maximum de produits dans le minimum de temps. Les machines-outils en général et l'outillage pour travailler les métaux.....	13
Comment se font les produits de votre profession en Hollande?	16
Inventions et perfectionnements introduits dans l'outillage des ateliers, des fabriques, ainsi que dans les procédés de fabrication.	17
Tableau comparatif de l'outillage national des Pays-Bas, de la France, des Iles Britanniques et des États-Unis par rapport à la population	19. 20
Quelle a été en Hollande et en France l'influence du développement de la grande industrie sur les rapports entre le travail et le capital?	
Situation nouvelle de l'industrie de la mécanique en Allemagne.	21

CHAPITRE PREMIER

<i>Situation comparative de l'industrie en France, en Hollande et aux États-Unis. Des rapports économiques entre le travail et le capital.</i>	23
« Fabrique royale des machines à vapeur » d'Amsterdam.....	25
« Société générale des Téléphones » de Paris, production moyenne par personne, capital engagé dans l'outillage et taux des bénéfices, etc.	28
« Société anonyme des Anciens établissements Cail »; production moyenne par personne, capital engagé dans l'outillage et taux des bénéfices, etc.....	36

	Pages.
Ateliers de construction de machines de Massachusetts; production moyenne par personne, capital engagé dans l'outillage et taux des bénéfices, etc.....	44
Ateliers de construction de machines de New-Jersey; production moyenne par personne, capital engagé dans l'outillage et taux des bénéfices, etc.....	47
Tableau récapitulatif de deux ateliers de Paris comparés avec les ateliers d'industrie similaires du Massachusetts et de New-Jersey, etc.....	50
Capital moyen nécessaire à chaque travailleur pour créer des associations ouvrières de production	51, 74
Les trois causes principales de notre infériorité productive en France et les causes secondaires.....	53, 76, 77
Situation de l'industrie de Paris et de la France entière; valeur commerciale de la production annuelle, production moyenne par personne à Paris et en France, capital engagé dans l'outillage et taux des bénéfices, etc.....	54
Situation de l'industrie du Massachusetts, production moyenne par personne, etc.....	57
Situation de l'industrie de New-Jersey; production moyenne par personne et taux des bénéfices, etc.....	58
Situation industrielle de l'ensemble des Etats-Unis d'Amérique; capital engagé dans l'industrie, production moyenne par personne, etc.....	60
Tableau n° 2 qui résume en comparant l'ensemble des industries de Paris, de la France, du Massachusetts, de New-Jersey et des Etats-Unis.....	62
Remarque importante sur le rôle des salaires avec les procédés de la petite industrie et avec ceux de la grande industrie moderne..	64
Comment on explique que le prix du calicot est au détail de 75 0/0 plus élevé à Paris qu'à Londres?.....	65
L'article 41 du traité de Francfort.....	67
Somme des importations et des exportations de machines de 1876 à 1883.....	68, 69
Tableaux statistiques du poids et de la valeur des importations et des exportations des principaux articles de l'industrie des machines en 1882.....	70, 71
La France tributaire de l'Allemagne, de l'Autriche et de l'Angleterre pour la construction de ses machines locomotives	72
La « Société professionnelle des ouvriers mécaniciens » demande un crédit de six millions pour créer une première association ouvrière de production de machines locomotives, et elle s'engage à les construire à 3 0/0 au-dessous des prix de l'Allemagne, de l'Autriche et de l'Angleterre.....	73

	Pages.
Résumé de la situation comparative de l'industrie en France et aux États-Unis.....	73
Chaque travailleur aux États-Unis, en travaillant trois heures de moins par jour, et en recevant un salaire qui est double de celui de Paris et quadruple de celui de la France, produit trois fois plus que chaque travailleur de France.....	63, 76
Causes de cette inquiétante infériorité dans la production, voies et moyens pour relever notre industrie nationale et pour nous mettre en état de lutter contre la concurrence étrangère.....	53, 77

CHAPITRE DEUXIÈME

<i>Situation comparative des ouvriers hollandais, des ouvriers français, des ouvriers américains et des ouvriers anglais.....</i>	79
Conditions qui indiquent le bien-être des travailleurs salariés.....	80
Durée de la journée de travail et taux des salaires à Amsterdam; salaire des femmes, salaire aux pièces et salaire des heures supplémentaires.....	82
Durée de la journée de travail et taux des salaires à Paris et en France.....	84
La loi des douze heures votée le 9 septembre 1848, celle de dix heures et de onze heures rejetée en 1881.....	85, 98
Réponses aux objections contre la limitation légale de la journée de travail dans les ateliers et les manufactures.....	86, 88
Les heures supplémentaires faites après la journée normale de travail diminuent le salaire, la production et les bénéfices.....	92
Repos d'un jour complet par semaine et la loi de 1814.....	95
Durée moyenne de la journée de travail d'après le rapport de la chambre de commerce et les rapports parlementaires.....	97
MM. les Députés qui ont appuyé à la tribune la loi des dix heures..	98
Tableau des salaires ordinaires des ouvriers et des ouvrières à Paris et en France d'après la statistique officielle.....	99
Salaire des ouvriers du bâtiment d'après la série de la ville de Paris applicable depuis 1882.....	102
Recensement des ouvriers de Paris.....	103
Durée de la journée de travail et taux des salaires dans le Massachusetts.....	106
Statistique décennale de l'industrie et « Bureaux de statistique du travail » aux États-Unis	107
Législation de 1866 et de 1874 sur la réglementation légale de la journée de travail dans les ateliers et les manufactures.....	108
Tableau statistique de la durée de la journée de travail.....	109, 111
De 1860 à 1878 les salaires ont augmenté de 24 0/0 et les vivres de 14 0/0.....	114

	Pages.
Tableau des salaires en 1860-1872 et en 1878	116
Durée de la journée de travail et taux des salaires dans les Iles Britanniques	117
Législation de 1802 à 1878 sur la réglementation de la journée de travail dans les ateliers et les manufactures.....	118, 144
Réduction et limitation de la journée de travail à 56 heures par semaine par le Parlement anglais, et à 48 et 54 heures par les Trades-Union.....	119, 156
La grève de 1871 pour les neuf heures de travail par jour; réaction par une minorité des patrons anglais contre le système des neuf heures en 1879	120
Tableau des salaires à Londres, salaire moyen.....	121, 122
Tableaux A, B, C, D du prix au détail des choses nécessaires pour vivre à Amsterdam, à Paris, dans le Massachusetts et à Londres.....	123 à 127
Tableau E, qui résume les quatre tableaux précédents.....	128
Tableau F, qui résume et compare la situation des ouvriers d'Amsterdam, de Paris, du Massachusetts et de Londres.....	129
Organisations ouvrières en Hollande et accueil des délégations françaises en Belgique et en Hollande	132
Liste des Chambres syndicales parisiennes et de leurs délégués.	133 à 135

CHAPITRE TROISIÈME

De la législation du travail dans les Iles Britanniques et aux États-Unis depuis la fin du XVIII ^e siècle. Cause, origine et progrès de cette législation dans les Iles Britanniques.....	139
Législation coercitive de 1802 à 1850 pour réduire et réglementer la journée de travail dans les manufactures de l'industrie textile.	144
Extension des lois de l'industrie textile à toutes les branches de la grande et de la petite industrie, du travail à domicile, des arsenaux et manufactures de l'Etat de 1850 à 1883.....	149
Conclusion du rapport de la Commission d'enquête parlementaire en 1862.....	151
Rapport des inspecteurs sur le travail des enfants.....	154
Un inspecteur du travail choisi parmi les Trades-Union.....	156
Traduction de la loi de 1878 sur la durée du travail	157
Le droit de limiter légalement la durée du travail, solennellement proclamé par le Parlement en 1878.....	158
Les libres institutions politiques, les Trades-Union et l'antagonisme des libéraux et des conservateurs comme forces sociales initiatrices de la législation du travail.....	161
Les Grèves pour la réduction des heures de travail.....	165

	Pages.
Les neuf heures de travail et la (Amalgamated) Société des mécaniciens.....	169
Mesures législatives et luttes économiques aux Etats-Unis pour réduire du travail à huit heures par jour.....	174
Extrait de l'adresse du gouverneur Washburn.....	177
Loi nationale des huit heures de travail dans les ateliers, manufactures et arsenaux de l'Etat en 1868.....	180
Les Grèves aux Etats-Unis pour réduire la durée de la journée de travail.....	181
Résumé de la législation du travail dans les Iles Britanniques, aux Etats-Unis et en France.....	188
La grande industrie a produit les mêmes effets, les mêmes antagonismes dans les premières nations industrielles, à l'exception des guerres civiles qui n'ont eu lieu qu'en France.....	191

CHAPITRE QUATRIÈME

CONCLUSIONS ET VŒUX.....	193
1 ^o Projet de réglementation légale de la journée de travail à huit heures dans l'industrie de l'Etat et à neuf heures par jour dans l'industrie privée.....	196
2 ^o Que le Gouvernement, le Parlement et les Conseillers municipaux favorisent la création d'associations ouvrières de production.....	203
Capital moyen nécessaire pour créer des associations ouvrières de production.....	204
Créditement des associations, remboursement, appropriation, transmission, conservation et augmentation du capital.....	206
Transformation des ateliers patronaux en associations ouvrières...	209
Banque de crédit aux syndicats professionnels d'ouvriers.....	210
Conditions d'existence, de prospérité et de sécurité des associations ouvrières de production.....	212
3 ^o La liberté d'association et de coalition en matière économique et la reconnaissance de la personnalité civile pour les syndicats professionnels, l'abolition de l'article 416 du Code pénal.....	213
Conception du parti conservateur et du parti républicain en France sur les syndicats professionnels et l'organisation industrielle contemporaine.....	215
Fédération des syndicats professionnels pour élaborer des projets de législation du travail et pour s'occuper de nos intérêts généraux.....	217
Entraves contre l'application de la loi du 21 mars 1884 sur les syndicats d'ouvriers.....	219
Vœux pour faire respecter la loi sur les syndicats professionnels, pour en favoriser l'organisation et le développement.....	227

	Pages
4° Création de « Bureaux de statistique comparée du travail » dans les différents centres industriels et notamment dans le département de la Seine.....	229
Huit vœux d'une importance secondaire.....	236
Avec la grande industrie moderne, la démocratie et son corollaire indispensable, l'émancipation économique et sociale des travailleurs, est la seule forme de gouvernement durable.....	238
Tentative de la Révolution française glorieusement complétée à l'Exposition centennale et internationale de 1889.....	251
Appendice. — Triple but des Sociétés professionnelles d'ouvriers....	253
Bases constitutionnelles de la « Société professionnelle des ouvriers mécaniciens » fondée le 26 mars 1882.....	256
Extrait de ses règlements.....	263
Table des matières.....	269

