

La manufacture un modèle d'industrie
rationalisée et uniformisée.

A. Une stricte organisation du travail :un modèle d'industrie

Dans une volonté de l'État d'en faire un modèle d'industrie, tout est organisé dans la manufacture d'Issy Les Moulineaux de façon à favoriser une meilleure productivité des ouvriers. La hiérarchie guide les ouvriers dans leur vie manufacturière qui ne tolère aucune perturbation du bon fonctionnement dans la fabrication des tabacs. Enfin, toujours dans cette obsession du bon fonctionnement de la manufacture, l'emploi du temps, les salaires et les temps de congés de l'ouvrier sont strictement définis par l'Administration et sont communs à toutes les manufactures de tabacs de France.

1.Organisation de la manufacture: regroupement des ateliers en section

Les ateliers(voir I.A.2.) de la manufacture de tabacs se rapportant à une même fabrication sont regroupés dans ce qu'on appelle une section.

a. La première section: une section non spécialisée

Tout d'abord, on a la première section. Le Service général est rattaché a cette section .² Le Service général regroupe lui même plusieurs services. Le Service des Travaux divers comprend les ouvriers de l'Inventaire, les ouvriers de l'emballage des vieux papiers et les agents détachés(Administration, École d'application...)³ En effet, dans la cour inférieure, bâtiment C, il y a cinq ouvriers des travaux divers: deux ouvriers au déchargement des caisses, deux à l'encarrassage et un rouleur. Les deux hommes déchargeurs chargent les caisses sur la plateforme. Le rouleur apporte la plateforme au magasin du dépôt régional. Les deux encarrasseurs déchargent la plateforme et réparent les cartons endommagés. Le rouleur revient prendre livraison d'une autre plateforme.⁴ Le Service général comprend le service technique dans lequel sont classées les Servantes de section.⁵ Le Service général comprend également la réception, la pesée après l'arrivage des tabacs en feuilles déchargés dans le hall. Les peseurs sont chargés de déposer dans un caisson un poids correspondant au pourcentage

2 MANNHEIM, Charles, *De la condition des ouvriers dans les manufactures de l'État (tabacs-allumettes)*, Paris, V. Giard et E. Bière, 1902, p.12-13, 504p.

3 Archive départementale des Hauts de Seine(A.D): Carton 12:ordre de service de l'ingénieur en chef par intérim M. Louppe, le 31 aout 1945.

4 A.D: Carton 8: Fiche transmise à l'Administration par l'ingénieur, directeur intérimaire le 7 Février 1944(voir annexe)

5 A.D: Carton 12: Ordre de service de l'ingénieur en chef par intérim M. Louppe, le 31 aout 1945.

prévu. Le caisson d'un poids de 20 kgs est acheminé par le transrouleur jusqu'à l'introduction.
⁶ Le décarrassage^{*7}, la livraison à la composition, le transport vertical et le déchargement des vieilles toiles à retour et des chariots, la réception et déchargement du sel, la démolition des boucauts*, le transport horizontal et vertical des bois à brûler, les fournitures expédiées à d'autres établissements et les emballages des cartons sont tout autant d'opérations confiées aux brigades d'ouvriers du Service général.⁸ Deux ouvrières au Service des fournitures sont chargées sous les ordres des chefs d'ateliers de vérifier la qualité des diverses fournitures livrées pour la fabrication. Leur travail consiste à : mesurer le poids au mètre carré des papiers et cartons; mesurer leur rigidité avec un appareil approprié; leur mesure de résistance à la perforation; vérifier les quantités livrées ; examiner la qualité des impressions soit par comptage soit par pesée, du repérage, du gaufrage; vérifier du gabarit des dimensions intérieures des coffrets de cigarettes; confectionner des collections pour les vitrines; examiner des fournitures rejetés dans les ateliers pour vérifier qu'il n'y a pas d'abus dans le rejet. ⁹

Une ouvrière au contrôle de l'humidité¹⁰:



6 A.D: Carton 13: ordre de service P1 à 14.

7 *renvoie au glossaire annexe 1

8 A.D: Carton 8:Ordre de service de l'ingénieur en chef Balleyguier , le10 janvier1944.

9 A.D: Carton 8: Conférence d'Issy au sujet du salaire des vérificatrices ,signé du controleur HURE, l'ingénieur second SPIRE, l'ingenieur premier GRIMANELLI, l'ingénieur en chef, AYMONE, le 23 juin 1938.

10 Photo musée de la carte à jouer d'Issy les Moulineaux, cliché d'une série de photos de commandes de P. Thunerelle, 1921.

Le déplaquage* des tabacs noirs lesquels sont ensuite placés sur des chariots à raison d'une seule variété par chariot intègre cette section général. Il en est de même pour l'écadochage* qui est réalisé exceptionnellement pour des tabacs moisissus ou des tabacs présentant des caboches particulièrement fortes.¹¹ Le manoque* est composé de feuillages séparés de la caboches* par un lien, les hommes de la brigade du service général découvrent les enveloppes.¹² Dans le Service général, travaillent également tous ceux qui se chargent des produits fabriqués notamment le servant pour le transport vertical des cartons de produits fabriqués, les remplaçants concierges et les remplaçants garçons de bureau. Toujours dans le Service Général, on trouve le Service du dépôt régional dans lequel travaillent le magasinier et les ouvrières de la dégustation.¹³ Le magasinier est un ouvrier qui est chargé du contrôle du magasin de produits fabriqués. (ils effectuent l'inventaire permanent 2 fois par jour à l'entrée et à la sortie), il est chargé en outre de la confection de tous les colis mixtes. l'ouvrière est chargée de la dégustation et du contrôle des retours d'entrepôts: Cette ouvrière effectue tout le service des dégustations qui est particulièrement chargé et elle effectue le contrôle et le triage des produits retours d'entrepôts.¹⁴

La première section n'est pas spécialisée. Outre le Service général, la première section regroupe plusieurs ateliers. On a: la composition*, les masses*, la mouillade*, l'épouillage*, la torréfaction* et le hachage, soit six bureaux dans différents étages. Elle comporte les opérations préparatoires communes à toutes les fabrications.

Dans la composition, travaillent le servant décollage des cigarettes C.O, Maryland et Ninas et le servant d'épouillage des C.O et Maryland.. Nous avons la composition et le décollage avec 4 types de mise en œuvre: Gauloise Ordinaire et Disque bleu(au début de l'année)Gitane ordinaire et Boyard, Gitane Maryland, Air France et Gauloise Maryland. Le magasin des feuilles livre par balles entières et demi-boucauts les quantités les plus voisines de celles commandées.¹⁵ Tout d'abord, les ouvriers de l'atelier du décollage des feuilles de Kentucky*, atelier de décollage occupent le bâtiment B au rez de chaussée. Dans cet atelier, on décolle des feuilles et remplit le chariot et éventuellement on effectue la pesée des appoints. Ensuite,

11 A.D: Carton 13: ordre de service P1 à 14.

12 MANNHEIM, Charles, *De la condition des ouvriers dans les manufactures de l'État (tabacs-allumettes)*, Paris, V. Giard et E. Bière, 1902, p. 26, p.504.

13 A.D: Carton 12: Ordre de service de l'ingénieur en chef par intérim M. Louppe, le 31 août 1945.

14 A.D: Carton 8: L'ingénieur en chef au directeur général, le 30 août 1945, le 30 août 1945.

15 A.D: Carton 13: ordre du service p 1 à 14.

les ouvrières substituent le chariot plein par un chariot vide, balayent et ramassent les débris.¹⁶ Dans la composition, les femmes, servantes d'épouillage réunissent par poids les différentes espèces de tabacs. Les servants effectuent les mains d'œuvre suivantes:-prise des chariots de tabac mouillé au dépôt après mouillade - Amenée des chariots auprès des ouvrières - Ramassage du tabac en bout de tapis et mise en chariot – pesée et transport des chariots au dépôt avant hachage – enlèvement des débris à la sortie du tapis.¹⁷

La première opération du tabac est la mouillade. Dans un grand hall, où une cinquantaine de femmes d'âges différentes sont dispersées dans une sorte cuves. Elles arrosent avec un instrument de fer-blanc en forme de raquette.¹⁸ Ensuite, les ouvriers au nombre de 4 travaillent sur une table de mouillade. Leur travail consiste à peser les tabacs mouillés poids réels sur bascule automatique Testut situé avant le dépôt de mouillade. Les ouvriers prennent le tabac au dépôt, l'amènent dans les bases de la mouillade. La mouillade a lieu par brassées en trempant plus ou moins suivant les espèces les manoches caboches en haut. Les manoches sont retournées et placées sur la table d'égouttage contre une table en bois amovible. Une fois plusieurs manoches trempées, elles sont poussées à l'extrémité de la table à l'aide d'une deuxième barre en bois. Le tabac est ensuite déchargé par demi table pour avoir un temps d'égouttage régulier et mis en chariots. Il est pesé et transporté à dépôt après la mouillade. Les ouvriers nettoient les tables et les abords tous les jours ainsi que le nettoyage hebdomadaire de l'atelier.¹⁹Parfois avant le hachage, l'écadochage*(pour les tabacs noirs notamment) fait partie des opérations préparatoires. Cette opération ne nécessitent aucun apprentissage. Le lavage et l'essorage diminuent le taux de nicotine et nécessitent également aucun apprentissage. Une fois arrosé, le tabac est trié et séché par des procédés artificiels. Les hommes se contentent donc de surveiller le débit des machines. Presque toutes ces opérations se font mécaniquement avec une main d'œuvre réduite au minimum.²⁰ Après la mouillade vient l'épouillage.

16 A.D: Carton 8: Fiche transmise à l'Administration par l'ingénieur, directeur intérimaire , le 15 Juin 1945.

17 A.D: Carton 8: Fiche transmis à l'Administration par l'ingénieur directeur intérimaire, au sujet de la main d'œuvre de l'atelier de l'épouillage, le 19 mars 1942(voir annexe).

18 MANNHEIM, Charles, *De la condition des ouvriers dans les manufactures de l'État (tabacs-allumettes)*, Paris, V. Giard et E. Bière, 1902, 504 p.

19 A.D:Carton 8: Fiche transmise à l'Administration par l'ingénieur directeur intérimaire au sujet de la main d'œuvre de l'atelier de la mouillade des tabacs(Ordinaire et Maryland) sur table de mouillade. Le 13 mars 1942 (voir annexe).

20 MANNHEIM, Charles, *De la condition des ouvriers dans les manufactures de l'État (tabacs-allumettes)*, Paris, V. Giard et E. Bière, 1902, 504 p.

Dans l'atelier de l'époulardage, on compte 16 à 18 ouvrières et 3 à 4 servants. Les ouvrières sont 6 à 12 par tapis. Les ouvrières prennent le tabac humide(venant du dépôt de mouillade et apporté à coté d'elles par les servants), le placent sur une planchette fixée sur le tapis devant elles, coupent le lien s'il est en ficelle ou raffis, enlèvent le lien en feuille sans le couper s'il est constitué par une feuille de tabac (déliennage*), époulardent et disposent les feuilles sur le tapis.²¹ Les époulardeuses détachent les feuilles des manoques et mélangent les différentes espèces rentant dans la composition.²² Enfin, elles nettoient 5 minutes le tapis et leur place deux fois par jour en fin de séance.

Vient le temps de la torréfaction.* Dans la torréfaction on retrouvent les étuveurs, les introducteurs, les introducteurs transport pneumatique, le tamisage des tiges et mélange, les vérificatrices des taux d'humidité et les servantes de section.²³ Le tabac est introduit compte tenu de l'ancienneté au dépôt. On compte 4 torréfacteurs Rolland. Chaque torréfacteur est conduit par un étuveur²⁴. Les introducteurs sont chargés de vider le caisson sur le tapis alimentant l'humidificateur. La cadence d'introduction est contrôlée par deux compteurs. L'un compte le nombre de caissons passés à la dernière bascule, l'autre compte le nombre de repères du tapis. Avant de parvenir sur le deuxième tapis, les tabacs subissent une mouillade à l'eau froide par pulvérisation²⁵. On retrouve également les tamiseurs. Deux ouvriers travaillent dans l'atelier de tamisage* des tiges dans le bâtiment D. Les deux hommes chargent deux caisses vides sur le chariot, roulent jusqu'aux hachoirs, échangent les deux caisses vides contre les pleines, reviennent au tamiseur. Ils placent les deux caisses sur le plateau du chariot élévateur et élèvent les caisses à hauteur du plancher du tamiseur. Un homme introduit les tiges au tamiseur. Pendant ce temps, le deuxième ouvrier surveille la réception après tamisage, dégage les caisses vides et balaie. Il charge, pèse et livre à hachage les caisses de refus. Et livre au mélange les caisses bonnes. Ensuite, les deux ouvriers vident les caisses de tiges bonnes dans une grande caisse. En début de journée, un des hommes procède au brossage, l'autre au graissage du tamiseur. En fin de journée, les deux hommes procèdent au nettoyage de l'emplacement de leur travail.²⁶ Après torréfaction, les tabacs sont séchés, dépoussiérés, et

21 A.D: Carton 8: Fiche transmise à l'Administration par l'ingénieur directeur intérimaire, au sujet de la main d'œuvre de l'atelier de l'époulardage, le 19 mars 1942(voir annexe).

22 MANNHEIM, Charles, *De la condition des ouvriers dans les manufactures de l'État (tabacs-allumettes)*, Paris, V. Giard et E. Bière, 1902, p. 26, 504p.

23 A.D: Carton 12: Ordre de service de l'ingénieur en chef par intérim M. Louppe, le 31 août 1945.

24 A.D:Carton 13

25 A.D: Carton 13: Ordre de service P1 à 14.

26 A.D:Carton 8: Fiche transmise à l'Administration par l'ingénieur directeur intérimaire, le 7 février 1944.

transportés par un appareil pneumatique. La durée de séjour en masses varie entre deux et sept jours.²⁷

Au moment du hachage, les ouvrières capsent,* étendent et sanglent les tabacs en ballotins* d'une dizaine de kilos.²⁸ Les ouvrières sont chargées d'éliminer les liens et de capser les tabacs sur la chaîne métallique d'une façon régulière d'abord pour la mouillade et surtout pour permettre un hachage correct et une réduction des aiguilles.²⁹ A l'extrémité de la chaîne sont disposés trois hachoirs. Le contrôle de l'humidité est effectué auprès des hacheurs. Les machines à couper font des qualités différentes du tabac selon leur origine et la finesse du hachage.

Dans les masses sont regroupés les ouvriers de la démolition des masses et approvisionnement en tabacs des machines à confectionner, le conducteur du tapis distributeur, le servant poussières, le tamisage des débris et le triage des toiles.³⁰ En effet, il y a les ouvriers de l'atelier de démolition des masses et approvisionnement en tabacs des machines à confectionner. On compte deux ouvriers dans le bâtiment B, 3^e étage cour inférieure. Les ouvriers chargent le chariot à la masse en cours de démolition, font rouler le chariot à la bascule, pèsent et inscrivent la pesée, puis roulent le chariot près de la gaine. La démolition des masses s'effectue dans des chariots en fer. Le tabac est introduit après pesée dans les gaines d'introduction des machines à cigarettes se trouvant dans la salle des masses.³¹ Ils déchargent ensuite le chariot et balayent les abords. Enfin, ils introduisent le tabac dans la gaine et roulent le chariot vide jusqu'à la masse. L'examen de rendement pour ce travail montre qu'un ouvrier peut au maximum alimenter 6 machines à confectionner. L'ouvrier de l'entretien des filtres à poussières est chargé d'ensacher les débris et poussières, de battre chaque jour les manchettes de l'aspiration des machines et du transporteur pneumatique, d'alimenter la machine à déchirer les cigarettes, de remonter aux masses le tabac récupéré, en alimenter la drague, de changer les sacs à poussières, de prendre livraison des débris de confection, et d'alimenter en sel la mouillade. L'ouvrier de l'appareil distributeur est chargé d'aider le précédent au début de séance, de conduire l'appareil distributeur, de nettoyer le

27 A.D: Carton 13

28 MANNHEIM, Charles, *De la condition des ouvriers dans les manufactures de l'État (tabacs-allumettes)*, Paris, V. Giard et E. Bière, 1902, 504 p.

29 A.D: Carton 13: Ordre de service P1 à 14.

30 A.D: Carton 12: Ordre de service de l'ingénieur en chef par intérim M. Louppe, le 31 août 1945.

31 A.D: Carton 13

tamiseur chaque jour, de nettoyer et graisser les appareils chaque jour et de bâcher les masses.

32

La 2ème section: fabrication de la poudre à priser

Dans la 2^e section, on y fabrique la poudre à priser*. Pour la poudre à priser la mouillade s'effectue au cours de la fabrication et non comme toute autre fabrication au cours des opérations préparatoires générales dans la 1^{ère} section. Les ouvrières découpent en lanières avec un hachoir en gros et réunissent en masses. La fermentation méthodique est d'environ 5mois puis le râpage est automatique. On met le tabac en dépôt pendant un mois puis il est versé dans des cases où il subit une fermentation et un transvasement. C'est une tâche difficile, les ouvriers séjournent dans des cases, cela demande une accoutumance au tabac.³³

La 3e section: fabrication des rôles et des carottes

Dans la 3^e section, les rôles* et les carottes* (tabac à mâcher) sont fabriqués. La première étape est le filage*. Les ouvriers tordent les feuilles de tabacs, écotées *et assouplies par la mouillade, font des plus ou moins grosses cordes selon si c'est pour un menu-filé ou un rôle ordinaire. Le filage se fait au moyen de rouets mécaniques, ce n'est pas une tâche difficile ni fatigante. Le rôlage consiste à enrouler le fil autour de mandrins. Les hommes chargés de ce travail font un trempage des rôles dans le jus de tabac et compressent au moyen de la presse hydraulique. Suit ensuite une fermentation d'un mois pour passer du filé en carotte, vient ensuite l'aplatissage au moyen d'une pression en moule, puis une mise en lisière, aucune habilité n'est demandée.³⁴

La 4e section: fabrication du scaferlati

Dans la 4^e section, on fabrique le scaferlati*, le tabac à fumer et enfin les cigarettes sont enveloppées de papier. La 4^e section regroupe plusieurs ateliers: la confection des cigarettes, les servants de confection, la confection des ninas, le paquetage, les peseuses, les groupeuses, la machine à déchirer, les conductrices et enfin le boîtage des ninas. Les feuilles

32 A.D: Carton 8: Fiche transmise à l'Administration par l'ingénieur, directeur intérimaire, le 14 juin 1945.

33 MANNHEIM, Charles, *De la condition des ouvriers dans les manufactures de l'État (tabacs-allumettes)*, Paris, V. Giard et E. Bière, 1902, p. 28, 504 p.

34 MANNHEIM, Charles, *De la condition des ouvriers dans les manufactures de l'État (tabacs-allumettes)*, Paris, V. Giard et E. Bière, 1902, p. 29, 504 p.

sont capsées, écotées si le scaferlati est supérieur, en ballotins*. Les hacheurs placent le tabac dans une gaine et engagent entre les toiles une charge de tabacs de façon homogène. Elles règlent le couteau, remplacent les toiles et nettoient les hachoirs (voir section 1: opérations préparatoires générales). Pour cette tâche, aucun apprentissage n'est demandé. Après le hachage, vient la torréfaction où le tabac est brasé et chauffé pour mélanger les arômes et ramener l'humidité au taux voulu. Le tabac coupé est entassé dans des salles puis dirigé vers la mise en paquet ou à la confection de cigarettes. La mise en paquet se fait automatiquement par des machines que conduisent les femmes. Une fois paqueté, le tabac passe sur une machine à trébuchet où il vient basculer successivement sur une broche qui le soupèse et le rejette. Si le tabac a le poids exact alors il est déposé dans un panier situé au-dessous du mécanisme, s'il ne respecte pas le poids réglementaire, il est alors déposé dans un panier à part. Une fois le scaferlati refroidi, il est mis dans un secteur mécanique, mis en masses, les ouvriers s'occupent uniquement du transport. Trois femmes s'occupent quant à elles du paquetage avec un appareil hydraulique. Enfin, les vigneteuses forment des sacs, plient des feuilles de papier sur des douilles à entonnoirs en tôle et collent la vignette. Une grande dextérité leur est demandée. Les peseuses ont elles besoin d'une grande attention. Les paqueteuses versent la pesée des entonnoirs puis la compriment avec une presse hydraulique. C'est une opération pénible, elles restent debout et les entonnoirs à douilles sont lourds.

La 5e section: envelopper les cigares et cigarettes

La 5^e section consiste à envelopper les cigares et cigarettes de tabac. Pour ramener le taux d'humidité à 13° environ, on effectue un séchage d'environ 30 minutes sur les cigarettes destinées au cellophanage. Pour le cellophanage, sont nécessaires des conductrices, des manutentionnaires, des receveuses et des groupeuses.³⁵

Indépendamment des sections de fabrication, on a la section des machines chargée du service d'entretien du matériel et du bâtiment.³⁶ Chaque chef de section a à son service une balayeuse servante. Le travail de cette ouvrière consiste à l'entretien et à la propreté du bureau de son chef mais pas uniquement. Elle se rend ensuite dans tous les services des sections pour prendre les fiches de pointage et de présence des ouvriers. La servante doit ramener les bulletins 39 et 40 et les porter aux services intéressés, remettre à la comptabilité les bulletins 89 et ranger les graphiques et les fiches de contrôle. Cette ouvrière distribue le linge des

35 A.D: Carton 13

36 MANNHEIM, Charles, *De la condition des ouvriers dans les manufactures de l'État (tabacs-allumettes)*, Paris, V. Giard et E. Bière, 1902, 504 p.

sections, ainsi que les tickets de travailleurs de force, bons de bains-douches et bons de savon. Après chaque séance de travail, elles font une demi heure de balayage des ateliers. Dans la première section, elle doit donc nettoyer les six bureaux.³⁷

2. L'atelier: une sous organisation rationalisée

Est appelé atelier , le groupement du personnel. La désignation des travaux et la liste des ateliers sont affichées dans chaque manufacture.³⁸ On compte deux types d'atelier: mécanique et non mécanique. D'un coté, nous avons les ateliers mécaniques: magasin des feuilles; écabochage; chaîne VEV; torréfaction; confection; assemblage; déchirage ; paquetage Gauloises; paquetage Gitanes; paquetage Boyards; cellophanage; vignetage machine et d'un autre coté les ateliers non mécaniques: composition et décollage, construction et démolition des masses, collage des cartons, nettoyage et réparation des cartons; boîtage à la main; atelier des débris laboratoire de qualité; magasin des fournitures; dépôt régional; expéditions et enfin les servantes et Sections.³⁹

Les ouvriers intègrent le cadre technique ou le cadre de fabrication. Le cadre technique comprend plusieurs ateliers: ajusteur, bourrelier, peintre, chaudronnier, chauffeur de chaudières, menuisiers, magasiniers, tourneurs et caissiers.⁴⁰ Les ouvriers du cadre technique sont ceux ayant reçu un apprentissage spécial avant l'entrée en manufacture. Ils sont en principe occupés dans la section des arts et métiers mais peuvent être employés dans la section de fabrication à la conduite ou à l'entretien d'appareils spéciaux. Le cadre technique comprend l'aide des ouvriers de métiers ainsi qu'un ou plusieurs hommes de peine. La liste complète des métiers avec le nom des ouvriers, des aides et des hommes de peine est affichée chaque année en janvier à la reprise des travaux. Les ouvriers du cadre technique sont admis à concourir avec leur ancienneté à un poste dans le cadre de fabrication, également temporairement en cas de nécessité. Les ouvriers qui ne sont pas du cadre technique sont du

37 A.D: Carton 8: Le bureau syndical ouvrier de la manufacture d'Issy au directeur général de la SEITA., le 25 décembre 1945.

38 A.D: Carton 1: La direction générale des manufactures d'État, *Règlements des mutations d'ateliers -manufactures de tabacs- texte du règlement* , février 1912, 1ère partie, chapitre I, p.1(voir annexe).

39 A.D: Carton 1: La direction générale des manufactures d'État, *Règlements des mutations d'ateliers -manufactures de tabacs- texte du règlement* , février 1912, 1ère partie, chapitre I, p. 6(voir annexe).

40 A.D: Carton 5: État nominatif des ouvriers établi par l'ingénieur en chef M. Balleyguier, le 19 février 1943.

cadre de fabrication. Ils peuvent concourir aux poste du cadre technique après qu'ils aient réussi les épreuves d'admissibilité.

Dans tous les cas, technique ou de fabrication, les ouvriers sont titulaires d'un atelier déterminé ou à travaux divers. Ceux titulaires d'un atelier déterminé sont ceux affectés de manière permanente à des travaux définis et prévus dans le budget. Leur nombre est fixé par le directeur. Les titulaires de l'atelier de travaux divers ne sont pas d'affectations précises mais sont chargés de remplacer immédiatement les brigades et d'occuper les postes temporairement disponibles.⁴¹ Après s'être interrogé sur l'organisation de la manufacture, divisée en sections elles même organisées en ateliers, reste à se pencher sur comment prépare-t-on les ouvriers conditionnels(nouveaux ouvriers) au métier d'ouvrier du tabac.

3.un long apprentissage pour un métier de privilégié

Ce qu'on appelle l'apprentissage comporte le temps où les ouvriers acquièrent une dextérité et qu'ils atteignent ce qu'on appelle le « rendement normal ».⁴² Nous verrons plus tard que l'apprentissage faisant suite à la validation des examens professionnels (II) est l'aboutissement d'une longue période multipliant les démarches du candidat pour intégrer la manufacture.

L'apprentissage se déroule en plusieurs étapes. La première période regroupe les exercices préparatoires. Cette première période est de deux ans. Il s'agit d'une période de mise en train au cours de laquelle l'apprenti effectue un certain nombre d'exercices préparatoires destinés à lui montrer les difficultés de son futur travail. L'apprenti est rémunéré au salaire de base des ouvrières de la 2ème catégorie soit: 25Francs50. La prime de qualité dite anciennement prime aux résultats(voir III) est attribuée de plein droit à l'apprenti en fonction de ses heures de présence. L'apprenti peut bénéficier chaque jour de l'attribution forfaitaire de 5 ou de 2.5 points de qualité suivant les efforts qu'il a accomplis et indépendamment des résultats effectivement obtenus . Aucun point de qualité ne lui est attribué s'il n'a pas fourni un effort normal. Durant cette période, l'apprenti n'a pas le droit à la prime de rendement. Aucune prime aux économies de matières ne lui est accordée non plus. La deuxième période d'apprentissage dure 160 heures. L'apprenti est toujours rémunérée à la journée soit 25F50. Il a le droit aux mêmes primes qu'au cours de la première période avec cette fois ci le droit à une

41 A.D: Carton 1: La direction générale des manufactures d'état, *Règlement des mutations d'ateliers -manufactures de tabacs- texte du règlement*, février 1912, 1ère partie chapitre II(voir annexe).

42 Mannheim p.25.

prime forfaitaire de rendement pour l'encourager à un rendement minimum. Il lui est rétribué une prime forfaitaire de 2 francs lorsqu'il a réalisé pour chaque 20 heures successives les rendements minimums prévus. La troisième période d'apprentissage est la recherche du rendement pendant 160 heures. Il s'agit de la période au cours de laquelle l'ouvrier tente d'atteindre un rendement normal tout en maintenant la qualité de son travail. Il est rémunéré à la tâche. Il bénéficie des mêmes primes que pour la deuxième période. La quatrième période de ce stage correspond à l'essai technique et dure 40 heures. Cette dernière semaine est consacrée à un essai technique destiné à sanctionner les résultats de l'apprentissage. C'est la période au cours de laquelle les apprentis travaillent normalement sans l'aide leur maître d'apprentissage. Les primes sont les mêmes que dans la période précédente.⁴³ Durant leur stage, pour compenser le manque de production, les ouvriers et ouvrières rétribués à la production reçoivent une rétribution supplémentaire. C'est cette rétribution que le Règlement appelle «prime d'apprentissage» ou «indemnité d'apprentissage». Par exception, perçoivent les primes d'apprentissage les ouvrières même volontaires quittant leur atelier suite à une réduction d'effectif et qui sont affectées à une main d'œuvre donnant droit à une prime d'apprentissage. Il en est de même pour les ouvrières travaillant en équipe et qui accueillent une nouvelle ouvrière. En cas de déplacement temporaire, le retour à l'atelier primitif ne donne pas le droit à une indemnité.⁴⁴ Suite à cet essai technique, les apprentis sont ensuite classés en quatre catégories suivant les résultats de l'essai. Les apprentis classés dans les deux catégories touchent une prime d'apprentissage ou une demi prime de fin d'apprentissage. La prime entière est de 500 francs. Les conditions d'obtention sont: avoir au moins pour chaque journée 4 points de qualité et avoir atteint le rendement normal au cours de l'essai. La demi prime s'élève alors à 250 francs. Les conditions d'obtention sont d'avoir au moins pour chaque journée 4 points de qualité et avoir atteint au moins 90% du rendement normal au cours de l'essai. Les ouvriers de la 3^{ème} catégories sont ceux ayant au moins pour chaque journée 4 points de qualité et atteint au moins 85% du rendement normal au cours de l'essai. Tous les autres sont alors définitivement éliminés de l'atelier si la direction locale juge les résultats insuffisants pour une possible amélioration ou alors ils peuvent être autorisés à une nouvelle période d'apprentissage d'une durée de 4 semaines.⁴⁵ Si jusqu'en 1948, l'apprentissage n'est

43 A.D: Carton 8: Courrier à l'ingénieur en chef du directeur général, le 8 janvier 1948.

44 A.D: Carton 2: La direction générale des manufactures d'État, *Règlements des mutations d'ateliers -manufactures de tabacs- texte du règlement*, modifications apportés depuis 1912, publié en mars 1919.(voir annexe).

45 A.D: Carton 8: Courrier à l'ingénieur en chef du directeur général, le 8 janvier 1948.

pas remis en question par l'Administration, en Janvier 1949, on pense à changer les méthodes d'apprentissages. Pourquoi? Jusque là, l'apprenti était placé à côté d'une maîtresse d'apprentissage qui lui montrait comment le travail devait être exécuté. Les maitresses d'apprentissage sont choisies parmi les ouvrières qui connaissent bien la tâche à effectuer mais aucune indication ne lui est donnée sur la manière d'enseigner cette tâche. La maitresse montre à l'apprenti sa façon de faire et demande à l'apprenti de faire comme elle, ni plus ni moins. Les défauts de ces méthodes d'apprentissage sont alors multiples. La maitresse enseigne sa propre manière de travailler or toutes les ouvrières ne travaillent pas de la même façon. La manière de travailler de la maitresse n'est pas forcément la meilleure. La manière de travailler de la maitresse d'apprentissage ne permet pas toujours un travail parfait et n'est pas non plus forcément la plus simple. La maitresse peut alors transmettre une méthode qui fatigue inutilement l'ouvrier et qui ne lui permettra pas une fois titulaire d'augmenter sa productivité laquelle est le maître mot de la manufacture du tabac. L'apprenti hérite ainsi des défauts de la maîtresse. Gardons à l'esprit que la meilleure façon d'exécuter le travail est celle qui permet d'obtenir un travail de qualité, une bonne économie de matière et ne pas se fatiguer inutilement. Ainsi, après avoir relevé les défauts des méthodes d'apprentissage, le 4 janvier 1949, l'Administration décide de recréer un programme d'apprentissage en vue de former les meilleurs ouvriers du tabac possible. on donnera alors des exercices progressifs. On fait aimer et comprendre le travail de l'ouvrier. L'apprenti effectuera des exercices d'étalonnage à une seule main puis d'automatisation qui le poussera à suivre une cadence rapide. Il faut faire comprendre à l'ouvrier qu'il a un rôle personnel dans la fabrication. C'est ainsi qu'il s'intéressera à son travail. En considérant ces remarques, la maitresse commencera par accueillir l'apprenti dans l'atelier pour lui donner dès le début une impression favorable. Elle devra lui rendre son stage facile et agréable en maintenant son intérêt en éveil par la variété des travaux. Elle lui donnera une machine, des outils, et des fournitures en très bon état qui rendent le travail agréable et lui fera visiter les autres ateliers.⁴⁶ Les premières affectations sont pour les femmes dans les ateliers de cigares ou paquetage des scaferlatis et pour les hommes dans les services généraux. Ils sont payés comme tous les ouvriers, à la tâche, donc très peu puisqu'au début leur productivité est très faible.⁴⁷ Conformément à la circulaire du 2 mai 1950, les manufactures doivent adresser à la direction générale. A la fin du stage des ouvrières et ouvriers, l'Administration fixe un délai de 5 jours suivant la fin du stage pour l'envoi en trois exemplaires à ses bureaux du compte rendu de stage car elle a souvent

46 A.D: Carton 8: Note d'information numéro 4, janvier 1949.

47 Mannheim p.25

constaté de nombreux retards chez les chefs de service. ⁴⁸ Dans le compte rendu, on demande notamment d'indiquer les heures de présence heures d'absences rémunérées, celles non rémunérées, le détail du poste occupé et les détail des absences non autorisées. Il convient d'indiquer la manière de servir de l'ouvrier, l'avis de la direction locale sur le travail effectué par l'ouvrier au moyen d'appréciation (très bien, moyen, mauvais, très mauvais) et s'il existe de joindre en annexe le compte rendu médical et un relevé des punitions infligées. Les réserves d'ordre médical doivent être précisées, ainsi que le nom de l'établissement anciennement occupé par l'ouvrier. La manufacture ne doit pas hésiter à mentionner les fautes commises contre la discipline par les ouvriers et ouvrières stagiaires. Toute anomalie doit être signalée sur une feuille annexe. ⁴⁹ A la fin du stage, la décision de la direction doit être soit la titularisation, soit le licenciement, soit la prolongation du stage. Le stage ne peut être prolongé que pour des raisons médicales. ⁵⁰ La titularisation est prononcée dans tous les cas par le directeur général.

ANNEXE A LA LETTRE I.G. N° 9924 DU 3 MAI 1950 1950
MANUFACTURE (des Tabacs
(d'Allumettes de
COMPTES-RENDU DE FIN DE STAGE
d'un(e) ouvrier(e) nouvellement nommé(e)
-NOM (1)
-PRENOMS :
-Nommé(e) à l'emploi de (2)
-par décision en date du au titre(3).....
-a pris son service en qualité de titulaire stagiaire le
-a totalisé les 2.000 heures réglementaires le
-a terminé son stage le (4)
Situation de famille : Enfants à charge : nombre, âge :
Autres personnes à charge :
POSITIONS de l'ouvrier(e) PENDANT LA PERIODE DE STAGE
Heures de stage Heures d'absences rémunérées. Jours d'absences non rémunérées. Postes occupés Périodes Postes
Présences au travailH
Congé payé annuelH
Congés exceptionnelsH
BlessuresH
MaladiesH
MaternitéH
Autres absences rémunéréesH
Total des absences rémunérées (5)H
Absences rémunérées comprises comme temps de stage (5)H
Heures de stageH
Maladie sans solde
Permissions
Congés pour affaires personnelles
Congés d'allaitement etc...
Absences non autorisées (6)

48 A.D: Carton 3: Le directeur général aux ingénieurs en chef des manufactures, le 13 octobre 1951.

49 A.D: Carton 1: Le directeur général aux chefs de service, le 24 mars 1954.

50 A.D: Carton 3: Compte rendu de fin de stage d'un ouvrier ou ouvrière nouvellement nommé Octobre 1950.

51 A.D: Carton 1: annexe à la circulaire du 2 Mai 1950, modèle d'un compte rendu de fin de stage page 1.

a) au point de vue du travail :

b) au point de vue de la discipline (7)

b) au point de vue de la discipline (7)

Réserve d'ordre médical (8)

Propositions motivées de la Direction locale (9)

Transmis à l'Administration (4ème Division
3ème Bureau)

34mo Bureau)

13

sous le n°

L'Ingénieur en Chef. Directeur

DECISION DE LA DIRECTION (ANNEXE 1)

Transmis à la Manufacture de
Le
Sous le N°

La

Sous le N°

OBSERVATIONS.

- (2) - Pour les Femmes mariées, veuves, divorcées, indiquer le nom de jeune fille, suivi de Femme X, veuve X, divorcée X -
pour les ouvrières stagiaires dont l'état civil a été modifié depuis la nomination, rappeler le nom sous lequel elles ont été nommées.
 - (3) - Préciser s'il s'agit d'un ouvrier du cadre de la fabrication, d'un ouvrier du cadre technique (dans ce cas indiquer la spécialité) ou d'une ouvrière.
 - (4) - Indiquer selon le cas :
pour les ouvriers - I (invalides) - A-M (ancien militaire) - C (civil)
pour les ouvrières- V (veuve de guerre) - O (orpheline de guerre)
A (apparentée) - C (civile).
 - (5) Date à laquelle l'ouvrier a effectué sa 2.000^e heure de stage sauf dans le cas où, les 2.000 heures ayant été totalisées moins d'un an après la prise de service, le stage n'est terminé qu'au jour anniversaire de la prise de service.
 - (6) Si le total des absences rémunérées en sus du congé annuel est inférieur ou au plus égal à 200 heures, reporter ce total dans la colonne "heures de stage". Si ce total est supérieur à 200 heures, limiter à 200 heures le nombre d'heures d'absences rémunérées reporté dans la colonne "heures de stage".
 - (7) En cas d'absences non autorisées pendant le stage en donner le détail date par date, sur une feuille annexe.
 - (8) Indiquer, le cas échéant, les sanctions infligées à l'ouvrier au cours du stage (date, motif, nature et durée).
 - (9) En cas de réserves d'ordre médical joindre au compte-rendu sous pli confidentiel au nom du Médecin-Conseil :
- un rapport du médecin du travail concernant l'aptitude physique du stagiaire.
- un rapport du médecin-contrôleur concernant les absences pour maladie du stagiaire.
- (10) La Direction locale doit conclure en proposant soit la titularisation soit le licenciement, soit la prolongation du stage.

(9) - Préciser s'il s'agit d'un ouvrier du cadre de la fabrication, d'un ouvrier du cadre technique (dans ce cas indiquer la spécialité) ou d'une ouvrière.

(3) -Indiquer selon le cas :

pour les ouvriers - I(invalides) - A-M(ancien militaire) -C (civil)
pour les ouvrières- V(veuve de guerre) - O(orpheline de guerre)
A(apparentée) - C(civile).

(4) Date à laquelle l'ouvrier a effectué ses 2.000 heures de stage sauf dans le cas où, les 2.000 heures ayant été totalisées moins d'un an après la prise de service, le stage n'est terminé qu'au jour anniversaire de la prise de service.

(5) Si le total des absences rémunérées en sus du congé annuel est inférieur ou au plus égal à 200 heures, reporter ce total dans la colonne "heures de stage". Si ce total est supérieur à 200 heures, limiter à 200 heures le nombre d'heures d'absences rémunérées reporté dans la colonne "heures de stage".

(8) Si le total des absences rémunérées ou sus du congé annuel est inférieur ou au plus égal à 200 heures, reporter ce total dans la colonne "heures de stage". Si ce total est supérieur à 200 heures, limiter à 200 heures le nombre d'heures d'absences rémunérées reporté dans la colonne "heures de stage".

(6) En cas d'absences non autorisées pendant le stage en donner le détail date par date, sur une feuille annexe.

(7) Indiquer, le cas échéant, les sanctions infligées à l'ouvrier au cours du stage (date, motif, nature et durée).

(8) En cas de réserves d'ordre médical joindre au compte-rendu sous pli confidentiel au nom du Médecin-Conseil :

- un rapport du médecin du travail concernant l'aptitude physique du stagiaire.
- un rapport du médecin-contrôleur concernant les absences pour maladie du stagiaire.

(9) La Direction locale doit conclure en proposant soit la titularisation soit le licenciement, soit la prolongation du stage.

Il est rappelé que, d'une manière générale, le stage ne peut-être prolongé que pour des raisons d'ordre médical.

B. Une hiérarchie ordonnée

1. Une hiérarchie manufacturière: des ouvriers sous surveillance

Les ouvriers des ateliers sont mis sous la surveillance d'un préposé (chef d'atelier) qui a le titre de surveillant, de contre maître ou de contre maître principal. Le contrôle du travail des ouvrières et des servants est effectué par le chef d'atelier qui tient journallement un carnet indiquant la qualité du travail fourni par l'ouvrier.⁵³ Par exemple, il tient un contrôle journalier des taux de mouillade réalisés chaque jour par espèce.⁵⁴ Il y a un chef de section (un par section soit 5 au total) qui surveille les surveillants. Les chefs de section maintiennent les concordances entre les différentes mains d'œuvre nécessaires à une bonne fabrication. Ils centralisent la comptabilité dans tous les ateliers de la section. Ils doivent donc avoir une réelle autorité sur le personnel des préposés et des ouvriers. Les chefs de section sont eux-mêmes sous l'autorité des ingénieurs. Chaque jour, les chefs de section se réunissent dans le bureau des ingénieurs et doivent rendre compte des incidents de la veille. C'est à ces mêmes réunions que les chefs de section formulent les demandes des ouvriers. L'ingénieur dirige la fabrication, tout ce qui touche à la manipulation des matières, l'entretien du matériel et des bâtiments et la surveillance du personnel des préposés et des ouvriers. Le contrôleur vérifie toutes les écritures relatives au mouvement des matières, aux salaires des ouvriers et aux achats des fournitures. Ils veillent au maintien des formes prescrites par les instructions, c'est notamment lui qui vérifie les pièces du dossier de candidatures et qui inscrit les ouvriers dans le registre des immatriculations conditionnelles.⁵⁵ Le 5 février 1941, l'Administration prévoit la création de fiches permanentes sur lesquelles chaque main d'œuvre est décrite. C'est pour la manufacture un instrument de travail, d'abord pour l'ingénieur qui aura toujours à sa portée une documentation sur les postes de travail, d'autre part pour le contrôleur et ses collaborateurs qui y trouveront des renseignements de nature à faciliter leur tâche dans le contrôle de l'application des bases de salaire dans les ateliers.⁵⁶ Dans l'administration, le

53 A.D: Carton 8: Fiche transmise à l'Administration par l'ingénieur directeur intérimaire au sujet de la main d'œuvre de l'épouillage, le 19 mars 1942 (voir annexe).

54 A.D: Carton 8: Fiche transmise à l'Administration par l'ingénieur directeur intérimaire au sujet de la main d'œuvre de l'atelier de la mouillade des tabacs (Ordinaire et Maryland) sur table de mouillade, le 13 mars 1942. (voir annexe)

55 Mannheim p14-15-16.

56 A.D: Carton 8: Note pour l'ingénieur en chef, l'Administration, le 5 février 1941.

directeur est le chef de l'établissement, il dirige les opérations, et la police intérieure. La communication entre le directeur de la manufacture et le directeur général se fait par des lettres ou sous forme de procès verbaux des conférences. La voix de la direction générale est souvent la dernière dans toute prise de décision.⁵⁷ C'est le directeur général et non locale qui donne l'effectif final.⁵⁸ C'est également lui qui fixe les bases du salaire horaire de l'ouvrier.⁵⁹ La direction générale donne le dernier avis à la fin du stage d'un candidat ouvrier. Il approuve ou non le travail fourni par l'éventuel futur ouvrier et décide de la titularisation d'un candidat sur les conseils de la direction locale.⁶⁰ Un conseil des employés se réunit régulièrement. C'est toujours le directeur général qui donne son avis au conseil même s'il existe des dissidences au sein de ce conseil. Ainsi, le directeur général s'attache à être présent dans la vie manufacturière. Le directeur général afin de s'assurer de l'homogénéité des manufactures de tabacs de France envoie les ingénieurs en chef dans les manufactures pour vérifier l'unité des méthodes et en cas de graves accidents, ils sont en quelque sorte les délégués du ministre des Finances. Le directeur général est placé sous l'autorité du ministère des finances, il est assisté de deux administrateurs, l'un de l'entretien des bâtiments et l'autre des machines, ils forment avec eux deux le service central des constructions. Dans l'administration on a deux bureaux, celui des deux administrateurs et celui des deux ingénieurs en chef inspecteurs.⁶¹ Ainsi, si nous schématisons la hiérarchie dans la manufacture, de haut en bas de l'échelle sociale nous avons:

Ministre des Finances

Directeur général

Directeur de la manufacture

Ingénieur

Chef de section

Préposé

Ouvrier

⁵⁷ Mannheim p14-15-16.

⁵⁸ A.D: Carton 1: Lettre du bureau central et du personnel du 21 avril 1938 .

⁵⁹ A.D: Carton 1: Correspondance du directeur général, 1943.

⁶⁰ A.D: Carton 3: Compte rendu de fin de stage d'un ouvrier ou ouvrière nouvellement nommé, Octobre 1950.

⁶¹ Mannheim p14-15-16.

2. Une échelle hiérarchique dans la catégorie des ouvriers

Les ouvriers sont classés par catégories, lesquelles déterminent leur rémunération. Les ouvriers sont classés en 5 catégories, la 5ème étant la moins valorisée et donc la moins rémunérée en opposition à la 1 ère catégorie qui regroupe notamment les ouvrières des ateliers de confection à la main. Les ouvriers sont plus ou moins classés selon selon s'il est difficile ou non pour ces ouvriers de retrouver un travail après leur poste dans la manufacture. Par exemple la cigarière est très bien classée car il est pour quasiment impossible d'espérer trouver un travail autre que celui de cigarière.

Les ouvriers de la 5ème catégorie(salaire de base: 22francs50)

femmes:

hommes:

	Désignation de la main d'oeuvre	Désignation de la main d'oeuvre
Service général:	Nettoyage et réparation des caisses carton	Tamisage des débris
1ère section:	épouardage à cadence libre écotage – capsage	Introduction au torréfacteur Introduction au séchoir de tabacs jaunes
3ème section:	Epouardage Ecotage	
4ème section	Déchirage de paquets de scaferlati ou d'étuis de cigarettes	Tamisage des débris
5ème section:	Epouardage, capsage, écotage sans triage, décorticage de cigares et cigarillos rejetés	Tamisage des débris

Les ouvriers 4ème catégorie(salaire de base: 23francs 50)

	Désignation par main d'œuvre	Désignation par main d'œuvre
Service général:	Préparation de la collective Timbrage des vignettes	Démolition et triage des bois Emballage mécanique des résidus et vieux papiers
1ère section:	Epouardage à rendement imposé Introduction au torréfacteur Service des ateliers	Composition pour mouillade autre que la mouillade à vapeur
2ème section:	service des ateliers	Service des ateliers Groupage sur les machines à paqueter
3ème section:	Rôlage service des ateliers	Service des ateliers transports
4ème section:	Timbrage service des ateliers	service des ateliers et transportes divers Introduction au transport mécanique fermeture des caisses-cartons et opérations annexes
5ème section:	épouardage, écotage avec triage, écotage, étalage des capes et sous capes service du séchoir services des ateliers	transports divers Service du séchoir service des ateliers fermeture des caisses cartons et opérations annexes

Les ouvriers de la 3ème catégorie(salaire de base: 24francs 50)

	Femmes	Hommes
	Désignation de la main d'œuvre	Désignation de la main d'œuvre
Service général:		Manutention de colis de tabacs en feuilles ou de produits fabriqués Service de l'atelier dénicotinisation Emballage avec presse à main des résidus et vieux papiers
1ère section:	Décorticage mécanique des coupures Mouillade	Composition pour mouillade à la vapeur Laminage des côtes
2ème section:	Groupeurs sur les machines à paqueter	Râpeur Emballage en caisses
3ème section:	Filage	Rôlage Pression
4ème section:	Pesée et réception sur machine à paqueter le scaferlati Réception sur machines à confectionner les cigarettes Réception, groupage et approvisionnement des machines à paqueter les cigarettes Boitages des cigarettes mains	Masses emballage en caisses bois ou carton

5ème section:	groupage et emballage des produits fabriqués Déchirage des cigarettes à la machine	
	mouillade à la main ou à la machine des intérieurs confection des ninas à la rouleuse Stockage, étalage, sur machine à confectionner les cigarillos Reception sur machine à confection, les cigarillos Montage des coffrets à la machine Boitage ou mise en étuis des cigares et cigarillos	Service des presses Emballages des cigares Cond. Des machines à battre

Les ouvriers de la 2ème catégorie(salaire horaire de base:25F50)

	Femmes	Hommes
	Désignation de la main d'œuvre	Désignation de la main d'œuvre
Service général:		Dénicotinisation (ouvriers autres que les servants)
1ère section:		Mouillade Hachage Séchage des tabacs jaunes
2ème section:	Conduite des machines à paqueter	Mouillade Tamisage Conduite des machines à

3ème section:	Conduite des rouets	paqueter
4ème section:	Conduite des machines de fabrication	Conduite de machines de fabrication(cond. Non spéciale) Conduite des machines à imprimer
5ème section:	Mouillade capes et sous capes Ecotage, étalage sur machines D.O.G Conduite des machines à confection les cigarillos Confection mécaniques Confection à la main Conduite de la machine à baguer et à cellophaner Confection à la main de cigares Triage-boîtage des cigares et cigarillos Triage-compression des cigares et cigarillos	

Les ouvriers de la 1ère catégorie(salaire horaire de base: 26F50)

Femmes

Hommes

	Désignation de la main d'œuvre	Désignation de la main d'œuvre
1ère section:		Torréfaction torréfieurs
2ème section:		masses pour poudre
4ème section:	Conduite des apprentissages	Conduite des machines de fabrication(conduite spécialisée)
5ème section:	Conduite des apprentissages	

Les ouvriers de la catégorie 1bis (salaire de base: 26 francs)

femmes

hommes

	Désignation de la main d'oeuvre	Désignation de la main d'oeuvre
5ème section:	Confection à la main	

63

Outre les ouvriers du cadre technique, de la fabrication, reste à considérer une catégorie d'ouvriers: les Travailleurs de Force. L'Administration veut étendre la qualité de Travailleurs de Force à d'autres catégories définies dans le courrier du 15 mai 1941, notamment les ouvriers de masses et cases pour poudre, les chauffeurs de chaudières à haute ou moyenne pression, les servants et manœuvres(s'ils manutentionnent un tonnage quotidien supérieur à 5 tonnes à bras ou de 6 à 10 tonnes sur chariot en moyenne), les conducteurs de camions participant du chargement ou du déchargement, les ouvriers des magasins de feuilles et brigade des expéditions, les torréfieurs, les ouvriers des ateliers de fabrication de nicotine.

63 A.D: Carton 8: Note de service, ouvrier du cadre technique: travaux à la tâche et assimilés répartition des mains d'œuvre par catégorie.

⁶⁴ En Janvier 1946, les ouvriers ayant manipulé un minimum de 3.T à bras et ceux ayant manipulé 8.T sur chariots intègrent cette liste des travailleurs de force 1 ère catégorie.⁶⁵ Les ouvriers classés dans la catégorie des travailleurs de force sont également les chauffeurs de chaudière à moyenne pression se chargeant à la pelle, les ouvriers des masses et cases pour poudre.⁶⁶

Le Service Encadré du Travail (SET) qui fonctionne au sein du secrétariat général de la main d'œuvre a été créé pour permettre une utilisation humaine et logique des jeunes gens des classes appelés à travailler en renfort de la main d'œuvre en France, soit en Allemagne, ces ouvriers forment une catégorie d'ouvriers à part entière. Les effectifs placés sous l'autorité du SET, sont réunis dans les camps aménagés spécialement pour les recevoir dans les meilleures conditions possibles. En Novembre 1945, on compte au total 85 travailleurs de force.⁶⁷ Dans la 1ère section: on répartit ces travailleurs dans l'atelier de décollage, dans l'atelier de la mouillade d'Orient, dans l'atelier de la mouillade en baquet, dans l'atelier de l'épouillage, dans l'atelier de hachage, dans l'atelier du tamisage et mélangeage, dans l'atelier de la torréfaction, et enfin dans l'atelier des masses. Dans la 4e section, il occupent les postes dans la brigade des servants. Dans le service général, ils travaillent dans le magasin des feuilles, dans le dépôt régional, dans les expéditions, dans l'atelier des emballages, comme conducteur de camions, dans l'atelier des débris et des réceptions, dans l'atelier des livraisons, et enfin comme rouleurs. Enfin dans le service technique, ils sont parfois employés comme tourneurs, ajusteurs monteurs, chaudronniers, et aiguiseurs. On compte au total 91 travailleurs de force en Janvier 1946.⁶⁸

Après avoir vu la hiérarchie ordonnée au sein de la manufacture et le classement des ouvriers reste à s'interroger sur les relations existantes entre les chefs et ses ouvriers.

64 -A.D: Carton 4: le 31 Aout 1942, le directeur général aux chefs de service, le 31 aout 1942.

-Fonds des aubrais 60 J 36: Instructions générales sur la défense passive, État de l'industrie du tabac pendant l'Occupation(1914-1945).

65 A.D: Carton 5:Courrier de l'ingénieur directeur intérimaire à l'inspecteur divisionnaire du travail de Paris , suite à une enquête faite par le Service de l'Inspection du Travail, le 22 septembre 1942.

66 A.D: Carton 5: Ordre de service de l'ingénieur, le 15 mai 1941.

67 A.D: Carton 5: État nominatif des travailleurs de force pour novembre 1945, établi par l'ingénieur en chef à l'ingénieur divisionnaire du travail,

68 A.D: Carton 5: État nominatif janvier 46 des travailleurs de force 1ere catégorie établi par l'ingénieur en chef à l'ingénieur divisionnaire du travail.

2. Hierarchie-ouvrier:des relations privilégiées

Bien qu'il y ait une stricte hiérarchie tout le paradoxe réside dans les relations quasi familiales entretenues entre la direction et les ouvriers lesquels s'adressent directement au directeur par courrier. Un exemple de la relation privilégiée, le directeur est naturellement convié aux obsèques des membres de la famille de ses ouvriers comme s'il était lui-même membre de cette famille. ⁶⁹

Dès la première étape de la vie d'ouvrier qui est celle du recrutement, les ouvriers nouent déjà une relation extra professionnelle avec la direction locale et générale notamment par le biais de courriers qu'ils adressent directement au directeur de la manufacture et au directeur général. Ils y font l'éloge du directeur lui même, et de la manufacture. Il n'est pas rare, c'est presque même de coutume pour les candidats aux postes d'ouvriers de faire appel à la bienveillance du directeur de la manufacture pour l'obtention d'un poste dans son établissement.⁷⁰ On a l'exemple d'une candidate du 11 mai 1945, une veuve de guerre, elle précise que son mari, prisonnier de guerre est décédé en captivité espérant attirer la bienveillance du directeur pour l'obtention d'un emploi d'ouvrière. ⁷¹ Nombre d'ouvrières s'adressent aussi au directeur général suite à des problèmes de santé. En 1941, une ouvrière souffrante d'une tuberculose pulmonaire ouverte nécessite un arrêt de toute activité professionnelle. Elle sollicite la bienveillance du directeur pour l'aider à subvenir aux besoins de la famille qui ne vit que grâce au trop faible revenu de son époux. Dès lors, on peut parler de relations privilégiées entre la direction et les ouvriers qu'on ne suppose pas dans les industries privées. ⁷² Les chefs de section nouent également des relations quasi familiales avec ses employés. Ils sont souvent fiers de leur productivité, de leur travail, ou encore de leur qualité de vie. Par exemple, les servantes balayeuses ont la confiance de leurs chefs. Le 25 Décembre 1945, le chef de section vante les contacts noués par les servantes balayeuses avec les employés supérieurs de la direction.⁷³ Les chefs des ouvriers sont souvent fiers de leurs employés fidèles. Ainsi , leurs supérieurs sont concernés par la reconnaissance de leur travail. En 1945, l'ingénieur en chef demande au directeur général une augmentation de salaires aux ouvriers ou l'attribution d'une prime horaire suivants et va jusqu'à faire leur éloge de ses ouvriers du service général et de la 1 ère section notamment balayeuses servantes qui sont pas

69 A.D: Carton 8

70 A.D: Carton 1: Demande de candidature du 1er janvier 1955, au directeur de tabacs d'Issy.

71 A.D: Carton 6: lettres de candidatures de 1946 à 1953.

72 A.D: Carton 9: Candidature d'une ouvrière au directeur général, le 6 avril 1941.

73 A.D: Carton 8: Le bureau syndical ouvrier de la manufacture d'Issy au directeur général de la SEITA.

estimés à leur juste valeur en les cantonnant à la catégorie travaux divers.⁷⁴ Il est intéressant de voir comment le rôle de chef de section ou d'ingénieur ne se cantonne pas à la seule surveillance des ouvriers. Outre la question des relations existantes entre les ouvriers et sa hiérarchie, vient la question du jugement des ouvriers portés sur cette hiérarchie. Les jugements portés sur les chefs d'atelier, sur l'esprit administratif sont uniformes. En effet les ouvriers dans leur majorité aiment leur chef d'atelier. Néanmoins, des différences importantes sont notées dans les jugements portés sur la manufacture et surtout vis-à-vis de la direction, mais les ouvriers sont relativement satisfaits.⁷⁵

74 A.D: Carton 8: Courrier de l'ingénieur en chef au directeur général, le 30 août 1945.

75 -Archives B.N.F: Colotte Barrot Eichisky; Michel Crozier, Rapport d'enquête 1957, centre de sociologie d'organisation. (P. 29)

- Fond des Aubrais 59 J 156 et 66 J 240: « Le climat humain et les rapports entre groupes professionnels dans la manufacture de tabacs de l'État » .

C. Une vie ouvrière strictement réglementée et sous contrôle du patron Etat

Dessiner le quotidien de la vie ouvrier c'est bien sur prendre en compte ce qui cadre ce quotidien: les horaires d'entrée et de sortie, les absences, les congés, les salaires sont tout autant de composantes de la vie ouvrière. Le Règlement d'ordre et de discipline régit la vie de la manufacture y compris donc celle des ouvriers et ouvrières. Ce règlement est adopté par le conseil de la manufacture, approuvé par la direction générale et affiché dans chaque atelier, ce sont souvent les mêmes règlements d'une manufacture à une autre. En effet, la plupart des articles sont extraits du chapitre IV de l'Instruction de 1889. L'Instruction de 1862, remis en vigueur en 1889 concerne le service des manufactures et des ouvriers.

1. Le stricte emploi du temps de l'ouvrier

Avant 1935, la durée du travail est de 10h par jour, soit 54heures par semaines(4heures le Samedi) déduction faite du temps de repas, les entrées et sorties. On parle de veillées si les ouvriers travaillent plus que le temps de travail normal. Les ateliers sont ouverts 365 jours par an sauf 3 ou 4 jours consacrés à l'inventaire en décembre et 8 à 10 jours en Juin.⁷⁶ A compter du 20 aout 1935, toutes les manufactures doivent ramener à 48heures la durée de travail hebdomadaire des ouvriers chauffeurs. Ceux-ci qui voient donc leur temps de travail réduit à 48heures bénéficient dorénavant, en cas de décalage horaire (jusqu'à maintenant considéré comme une charge d'emploi par l'Administration) d'indemnités. Cette même mesure peut être étendue aux électriciens, conducteurs d'autos, et plus généralement aux ouvriers pour lesquels le décalage horaire était considéré comme une charge de travail dès lors que la durée de travail n'excédait pas 48heures.⁷⁷ L'Administration décide d'élever la durée de travail hebdomadaire à 48 heures à partir du 29 septembre 1938 jusqu'à nouvel ordre. La durée journalière de travail est portée à 9 heures les cinq premiers jours de la semaine, une séance de 3 heures étant rétablie le samedi matin, cela pour tous les ateliers des manufactures de tabacs.⁷⁸ Seulement, en Février 1940 le ministre des Finances autorise la semaine anglaise (soit 40 heures pas semaine) dans les manufactures de tabacs. Le nouvel horaire de travail à compter du lundi 19 février 1940 est le suivant: lundi, mardi jeudi et vendredi: 7 heures de travail; mercredi: 8 heures et samedi: 4heures. Cette horaire est fixée

⁷⁶ Mannheim p 68-70.

⁷⁷ A.D: Carton 5: Lettre du directeur général Blondeaux à l'ingénieur en chef, le 20 aout 1935.

⁷⁸ A.D: Carton 9: Note de service du contrôleur HURE, le 4 octobre 1938.

pour la fabrication de la poudre, pour la fabrication des rôles et carottes, la fabrication des cigares et cigarillos, le paquetage et emballage des scaferlatis. Quant à la durée hebdomadaire du travail dans les ateliers de fabrication de cigarettes sera réduite de 48 à 44heures seulement. La durée de travail sera portée à 8heure le lundi, mardi jeudi et samedi, et le mercredi, et 4 heures le samedi.⁷⁹ Il n'est pas rare pour l'Administration de revoir la durée de travail de ses ouvriers selon la production attendue, ou encore selon l'état des stocks fabriqués. D'une année à l'autre, d'un mois à l'autre, la durée de travail varie de 48 à 40 heures de travail. Par exemple, en Janvier 1938, la durée de travail hebdomadaire est de 43heures, en Avril 1939, elle est de 40heures, enfin le 2 février 1942 vu l'état actuel des stocks fabriquées, le temps de travail hebdomadaire est maintenu dans toutes les manufactures à 44heures et non plus comme auparavant à 40 heures.⁸⁰ Rappelons que les ouvriers est à l'abri des 2 plaies du salariat: le chômage et la variation difficile travail journalier. Les ouvriers sont privilégiés comparés à ceux du privée dont la position est incertaine. Il faut savoir que beaucoup d'industries subissent des chômages périodiques, les mortes saisons, des jours de fièvre et de surmenage.⁸¹ Le 22 octobre 1947, la France est en guerre, pourtant la vie ouvrière se poursuit. L'Administration donne la séance unique de travail dans les manufactures de tabacs tant dans la zone libre que la zone occupée. Cet horaire doit être déterminée de telle sorte qu'il reste centré au quart d'heure près sur la période de non camouflage des lumières fixées par la Défense passive.⁸²

Intéressons nous maintenant au déroulement des journées de travail de l'ouvrier. L'heure de rentrée et de sortie sont fixées dans chaque établissement par le conseil. Elles varient selon les saisons, été et hiver. La cloche sonne pour l'ouverture de l'établissement et des pauses, 10 à 13 minutes après elle sonne pour la fermeture. Les ouvriers se changent au vestiaire puis se placent à leur poste pour répondre a l'appel. La seconde entrée se fait 10 minutes après la première et l'après midi 30 minutes ou 1heure après l'heure réglementaire.⁸³ Le 6 janvier 1938, voilà comment s'organise la vie ouvrière et cela jusqu'en Avril 1939:

79 A.D: Carton 5: Lettre du directeur général Courtet, à l'ingénieur en chef, le 13 février 1940.

80 A.D: Carton 5: Note de la direction générale rédigée par l'inspecteur général chargé de la division pour l'ingénieur en chef d'Issy, le septembre 1942.

81 Mannheim p68-69

82 A.D: Carton 5: Courrier du directeur général Daudier aux ingénieurs en chef, le 22 octobre 1942.

83 Mannheim p60-70.

Emploi du temps des ouvriers à compter du 6 Janvier 1938:Cas général:

	Rentrée du personnel	Fermeture des portes	Début du travail effectif	Fin du travail effectif	Ouverture des portes	Sortie du personnel	Heures de travail effectif
MATIN:							
lundi	Avant 8H30	8H30	8H35	11H35	11H45		3heures
mardi	Avant 7H30	7H30	7H35	11H35	11H45		
mercredi	Avant 7H30	7H30	7H35	11H35	11H45	Après	
jeudi	Avant 7H30	7H30	7H35	11H35	11H45	11H45	20heures
vendredi	Avant 7H30	7H30	7H35	11H35	11H45		
samedi	Avant 7H30	7H30	7H35	11H35	11H45		
SOIR:							
lundi	Avant 13H15	13H15	13H20	17H20	17H30		
mardi	Avant 13H15	13H15	13H20	17H20	17H30	Après	
mercredi	Avant 13H15	13H15	13H20	17H20	17H30	17H30	20heures
jeudi	Avant 13H15	13H15	13H20	17H20	17H30		
vendredi	Avant 13H15	13H15	13H20	17H20	17H30		
							total:43 heures par semaine

**Emploi du temps des ouvriers à compter du 6 Janvier 1938:Cas des ateliers de hachage
torréfaction masses**

	Rentrée du personnel	Fermet ure des portes	Début du travail effectif	Fin du travail effectif	Ouverture des portes	Sortie du personnel	Heures de travail effectif
MATIN:							
lundi	Avant 8H30	8H30	8H35	11H35	11H45		3heures
mardi	Avant 7H30	7H30	7H35	11H35	11H45		
mercredi	Avant 7H30	7H30	7H35	11H35	11H45	Après	
jeudi	Avant 7H30	7H30	7H35	11H35	11H45	11H45	16 heures
vendredi	Avant 7H30	7H30	7H35	11H35	11H45		
samedi	Néant pour éviter la mise en route des torréfacteurs pour une demi journée						
SOIR:							
lundi	Avant 13H15	13H15	13H20	18H20	18H30		
mardi	Avant 13H15	13H15	13H20	18H20	18H30	Après	
mercredi	Avant 13H15	13H15	13H20	18H20	18H30	18H30	20heures
jeudi	Avant 13H15	13H15	13H20	18H20	18H30		
vendredi	Avant 13H15	13H15	13H20	17H20	17H30	Après 17H30	4heures total:43 heures par semaine

L'atelier de hachage torréfaction, masses: Les hacheurs, l'affûteur de tabacs noirs , l'ajusteur titulaire de hachoirs, les introducteurs à la torréfaction, et au transport pneumatique, les étuveurs, un ouvrier de la brigade des masses, tous ces ouvriers sortent le soir à partir de 18H25(à l'exception du samedi) par la porte rue Ernest Renan. Le service de la fouille sera assuré par le concierge. Pendant l'heure de 17h20 à 18h20, pendant laquelle tous les autres ouvriers quittent la manufacture, l'infirmerie étant fermée, c'est la femme du concierge rue Ernest Renan qui se charge de donner les soins en cas de nécessité.⁸⁵ En janvier 1939, l'Administration a évalué à 5minutes au lieu de 10 à partir de la fin du travail effectif, le temps minimum nécessaire aux ouvriers pour s'habiller et se rendre à la porte de sortie. Néanmoins, la fermeture des portes marquant la fin de la sortie ne sera pas modifiée. ⁸⁶ La nouvelle durée de travail subit quelques modifications à partir de la semaine du 10 au 17 avril 1939 notamment suite à l'abaissement à 40 heures au temps de travail hebdomadaire:

Emploi du temps des ouvriers à compter du 16 Avril 1939: Cas général:

	Rentrée du personnel	Fermeture des portes	Début du travail effectif	Fin du travail effectif	Ouverture des portes	Sortie du personnel	Heures de travail effectif
MATIN:							
lundi	Avant 7H35	7H35	7H40	11H40	11H45		
mardi	Avant 7H35	7H35	7H40	11H40	11H45		
mercredi	Avant 7H35	7H35	7H40	11H40	11H45	Après	20heures
jeudi	Avant 7H35	7H35	7H40	11H40	11H45	11H45	
vendredi	Avant 7H35	7H35	7H40	11H40	11H45		
samedi	Avant 7H35	7H35	7H40	10H40	10H45		3heures
SOIR:							
lundi	Avant 13H15	13H15	13H20	16H20	16H25	Après	3heures
mardi	Avant 13H15	13H15	13H20	16H20	16H25	16h25	3heures
mercredi	Avant 13H15	13H15	13H20	17H20	17H25	Après 17h25	4heures
jeudi	Avant 13H15	13H15	13H20	16H20	16H25	Après	3heures

85 A.D: Carton 9: Ordre de service de l'ingénieur en chef directeur, le 19 janvier 1939.

86 A.D: Carton 5: Courrier du directeur général à l'ingénieur en chef, le 9 janvier 1939.

vendredi	Avant 13H15	13H15	13H20	17H20	17H25	16h25 Après 17h25	4heures total:40 heures par semaine
----------	-------------	-------	-------	-------	-------	-------------------------	--

**Emploi du temps des ouvriers à compter du 16 Avril 1939:Cas des ateliers de hachage
torréfaction masses**

	Rentrée du personnel	Fermet ure des portes	Début du travail effectif	Fin du travail effectif	Ouverture des portes	Sortie du personnel	Heures de travail effectif
MATIN:							
lundi	Avant 7H30	7H30	7H35	11H35	11H45		
mardi	Avant 7H30	7H30	7H35	11H35	11H45		
mercredi	Avant 7H30	7H30	7H35	11H35	11H45	Après	
jeudi	Avant 7H30	7H30	7H35	11H35	11H45	11H45	20heures
vendredi	Avant 7H30	7H30	7H35	11H35	11H45		
samedi	Néant pour eviter la mise en route des torréfacteurs pour une demi journée						
SOIR:							
lundi	Avant 13H15	13H15	13H20	17H20	17H25		
mardi	Avant 13H15	13H15	13H20	17H20	17H25	Après	20heures
mercredi	Avant 13H15	13H15	13H20	17H20	17H25	17H30	
jeudi	Avant 13H15	13H15	13H20	17H20	17H25		
vendredi	Avant 13H15	13H15	13H20	17H20	17H25		
							total:40he ures par semaine

Outre les ateliers, les ouvriers fréquentent la cantine et les vestiaires de la manufacture de tabacs. 30 minutes sont accordées à midi aux ouvriers pour déjeuner mais ce temps peut varier selon les manufactures puisque l'Instruction de 1889 l'autorise si le service l'exige. La fréquentation de la cantine est recommandée pour les ouvriers de la manufacture, toutefois ils sont autorisés à apporter leur repas. Pour cela, la manufacture doit mettre en place des dispositions utiles comme pour le réchauffage de la gamelle. Les ouvriers ont une interruption de leur travail de 30 à 45 minutes (jamais inférieur à 30 minutes pour des raisons d'hygiène) ceux qui peuvent se rendre à leur proche domicile afin de prendre leur repas sont alors autorisés à sortir de l'établissement. Une indemnité de panier est allouée aux ouvriers (cas exceptionnel puisque pour la plupart ils peuvent se rendre à la cantine) qui ne peuvent pas prendre leur repas à la cantine et sont astreints à prendre leur repas dans l'atelier même apporté de l'extérieur. Nombre d'ouvriers souhaitent réduire l'interruption de travail car ils doivent être toujours plus productifs et considèrent comme une corvée ce temps d'arrêt de travail trop important selon eux, puisqu'il les oblige à augmenter leur cadence de travail.⁸⁸ Concernant les vestiaires, la direction réglemente sa fréquentation. Le travail devant commencer à heures fixes, l'accès aux vestiaires est interdit pendant 20 minutes après le début du travail et avant la fin du travail.⁸⁹

2. Congés et permissions: des ouvriers du tabac privilégiés

Les ouvriers ont le droit aux permissions, celles-ci sont de natures différentes et ne sont accordées que sous certaines conditions. Tout d'abord, les permissions normales: un ouvrier ou une ouvrière ayant obtenu une permission avec départ en cours de séance doit rejoindre l'atelier des travaux divers au début de cette séance. L'ouvrier ou l'ouvrière l'ayant remplacé perd éventuellement son précédent remplacement. Cependant, le Vendredi des permissions de sortie à 17h pourront être accordées sans que l'intéressé ait à rejoindre l'atelier des travaux divers à condition que le rendement demandé soit réalisé. On demande donc aux ouvriers de réaliser un objectif, un rendement déterminé. L'ouvrier ou l'ouvrière (en permission inférieure à la durée d'une séance) ne perd pas son poste. Dans le cas de

87 A.D: Carton 9: Ordre de service du 7 avril 1939, de l'ingénieur en chef AYMONE.

88 A.D: Carton 5: Le directeur général Daudier à l'ingénieur en chef, le 18 novembre 1942.

89 A.D: Carton 9: Ordre de service de l'ingénieur en chef directeur, le 19 janvier 1939.

permissions accordées aux donneurs de sang, la perte de poste n'intervient qu'après une journée d'absence. Il y a des permissions syndicales. L'ouvrier ou l'ouvrière ayant demandé une permission syndicale, tant extérieure qu'à l'intérieure reste à son poste jusqu'à l'heure du début de cette permission. Cela inclut les ouvriers et ouvrières convoqués à la Justice de Paix. Les rentrées tardives sont à inclure dans les différentes de permissions. Les ouvriers et ouvrières rentrés à la manufacture après l'heure normale de fermeture des portes doivent rejoindre l'atelier des travaux divers. Dans le seul cas de grève de transport, le personnel en retard pourra jusqu'à 8h rejoindre son poste. Une «casse» ayant lieu au début de l'année, le personnel de la machine correspondante doit rejoindre l'atelier des travaux divers. En cas de dégrossissement d'une machine, l'ajusteur peut procéder à des réparations sur cette machine, à condition que cette machine soit en état de marche lors de la séance suivante. Ce droit n'est valable qu'une séance par semaine. Lorsqu'une machine fonctionne plus de 5 séances dans la semaine, un nettoyage complet est alors exigé. Pour les ouvriers ou ouvrières remplaçants titulaires, l'ouvrier est restreint à sa spécialité, par exemple, une remplaçante titulaire conductrice d'une machine à confectionner n'est remplaçante titulaire que pour les postes de conduite des machines à confectionner. Au début de chaque séance, les ouvriers ou ouvrières sans poste, doivent obligatoirement se présenter à leur atelier respectif des travaux divers. Sont inscrits sur un tableau mural tous les postes vacants, ainsi que tous les postes occupés par des ouvriers temporaires. Un ouvrier titulaire peut prendre la place d'un ouvrier temporaire déjà en remplacement. Les ouvriers ou ouvrières titulaires doivent assurer en priorité les remplacements, ce n'est qu'ensuite qu'on fait appel aux ouvriers temporaires. Le seul cas d'exception est celui d'un remplacement à un poste nécessitant un apprentissage, dans ce cas un temporaire apte au travail correspondant a priorité sur le titulaire inapte à ce travail.⁹⁰ Le placement des ouvriers des ouvriers à la grève(la grève c'est l'appel, le pointage) et ceux dans les travaux divers devront être affectés le plus vite possible, les chefs d'atelier signaleront les postes à combler ou à pourvoir pour une séance donnée. Les ouvriers et ouvrières devront se présenter à leur poste dans leur tenue de travail. On n'attend pas les retardataires. Les temporaires vont directement à leur poste sans passer par la grève. Les absences sur justificatifs le samedi doivent être exceptionnelles.⁹¹ Enfin, les ouvriers ont le privilège de pouvoir bénéficier de congés, notamment en cas de blessures de travail ou de

90 A.D: Carton 1: La direction générale des manufactures d'état, *Règlement concernant les mutations d'ateliers -manufactures de tabacs- texte du règlement*, février 1912, 1ère partie chapitre II, p 4-6(voir annexe).

91 Carton 9: Ordre de service de l'ingénieur en chef directeur, le 19 janvier 1939.

décès dans la famille. L'exemple d'un congé accordé à un ouvrier d'Issy muté à pantin l'illustre. Celui-ci, après une blessure au pouce à la main droite, a obtenu un congé ouvrable de 18 jours, il reprendrait donc son travail le 19 Août 1941,⁹² ou l'exemple d'un autre ouvrier qui le 17 septembre 1951 écrit au directeur général pour lui demander un congé sans solde pour s'occuper de son grand père malade seulement le règlement des congés n'accordant que 18 mois, il sera alors considéré comme en radiation provisoire. Il pourra réintégrer les ateliers suite à une demande écrite et qu'aucun fait n'a porté atteinte à sa valeur morale et physique⁹³. Les ouvriers peuvent parfois profiter de congés de 3 ans avec indemnités. Pour accroître le nombre de départ en congés de 3 ans des ouvrières en excédent, l'Administration décide de prendre en considération les nouvelles demandes faites jusqu'au 30 Septembre 1935 à midi. Les ouvriers qui accepteraient de partir à compter du 1^{er} octobre 1935, bénéficieraient des mêmes indemnités et avantages des ouvrières déjà mises en congés antérieurement dans les mêmes conditions. Aussi, un nouveau congé peut être accordé aux ouvrières dont le congé de longue date arrive à expiration le 1er octobre 1935. Aucune distinction pour l'attribution de l'indemnité annuelle ne doit être faite entre ces ouvrières et celles qui sollicitent un congé de longue durée pour la première fois. Cette indemnité dans tous les cas est de 3800 francs. Les manufactures devront faire parvenir à la date du 1er octobre 1935 après clôture des inscriptions des listes des ouvrières cette liste.⁹⁴

3. Les salaires flexibles des ouvriers du tabac

a.) Modes de rémunération: salaire à la journée et salaire à l'entreprise

Il y a plusieurs modes de rémunération. Les ouvriers sont payés soit par le temps, il s'agit alors d'un travail à la journée. La base du salaire est ici le prix de l'heure.⁹⁵ De nombreux ouvriers sont concernés par ce mode de rémunération.

Les ouvriers payés à la journée

Section:	Ateliers:
Service général:	le servant pour le transport vertical des cartons de produits fabriqués de caisses-

92 A.D: Carton 1: Lettre de l'ingénieur en chef à la manufacture de pantin, au directeur, le 29 juillet 1942.

93 A.D: Carton 10: Un ouvrier écrit au directeur général, le 17 septembre 1951.

94 A.D: Carton 3: Note de service du directeur général, le 18 septembre 1935.

95 Mannheim p 84.

-le Service du Dépôt Régional: -le service des Travaux divers: -le Service technique: -le magasin de fournitures:	cartons les remplaçants concierges les remplaçants garçons de bureau l'ouvrière de la dégustation les ouvriers de l'inventaire les servantes de section les ouvriers à l'emballage des vieux papiers les agents détachés(administratif, École d'application...) les servantes de section. magasinier chargé de l'inventaire normal préparation de la colle réparation des caisses cartons
<u>Première section:</u> -Composition: -Masses: -Torréfaction:	servant décollage servant épouillardage démolition des masses conducteur tapis distributeur servant poussières tamissage des débris triage des toiles étuveurs introduceurs transport pneumatique tamisage des tiges et mélange vérificatrices des taux d'humidité servantes de section
<u>Quatrième section:</u> -Confection des cigarettes: -paquetage:	conductrice receveuse servant de confection conductrice receveuse peseuse pourvoyeur

	récupération du papier Kraft Vérification paquetage et confection vigneteuse maîtresses d'apprentissage servantes de section
--	---

Les ouvriers qui ne sont pas payés à la journée sont payés selon le produit de son travail. Dans ce cas, on parle alors de travail aux pièces, à la tâche, ou à l'entreprise. La main d'œuvre à l'entreprise regroupe:

Les ouvriers payés à l'entreprise

Section:	Ateliers:
<u>Première section:</u>	mouillade écotage épouillage capsage Hachage Démontage et aiguisage des lames
<u>Deuxième section:</u>	mouillade pour poudre à priser(non pas à la 1ère section car il se fait dans ce cas précis au cours de la fabrication)
<u>Troisième section:</u>	filage rôlage
<u>Quatrième section:</u>	mouillade du Scaferlati Machine à déchirer
<u>Cinquième section:</u>	confection de cigares et cigarettes à la main

Dans ce mode de rémunération, le prix unitaire s'applique à des quantités évaluées en nombre, dimension, poids ce qui développe la productivité de l'ouvrier. Par exemple, les écoteuses, étaleuses, cigarières et robeuses sont payées par rapport au nombre de cigares et au poids des feuilles écotées, étalées, découpées. On retrouve le même mode de rémunération pour la confection des sacs, des coffrets, des caisses, des tonneaux, et l'aiguisage des lames de

hachoirs. Ce mode de paiement encourage l'ouvrier au bon entretien de sa machine puisque cela diminue les risques de panne et donc les risques d'une moindre productivité. Tous les ouvriers de toutes les sections sont payés à la tâche pour les avantages de la comptabilité. Pour lutter contre la malfaçon et préserver tout de même la qualité du produit, tout le travail mal fait est détruit devant les surveillants, tous les rejets (donc produits non payés) de cigares, cigarettes et de scaferlatis sont jetés. De même, on fixe un maximum de production individuelle, c'est un moyen préventif de lutter contre la malfaçon et le surmenage des femmes. Une mise à pied est formulée en cas de mauvaise volonté, de malfaçon ou de gaspillage.⁹⁷ Ainsi, l'Administration valorise ce mode de rémunération lequel encourage les ouvriers à avoir une meilleure productivité puisqu'il en va de son salaire. L'article 124 de l'Instruction des manufactures de tabacs de 1889 prévoit que les ouvriers soient payés tous les 10 jours par les préposés des ateliers, conformément aux décomptes individuels qui sont établis sur la feuille de paye. L'ingénieur et le contrôleur s'assurent de la régularité des paiements faits aux ouvriers.⁹⁸ Concernant la rémunération des heures effectuées au delà des heures normales, la loi du 25 mars 1941, relative à la durée du travail apporte des modifications à la loi du 13 Avril 1940, notamment concernant la rémunération des heures de travail effectuées au-delà de la durée du travail légale de 40 heures par semaine. L'article 1^{er} de la loi prévoit que les heures de travail effectuées au-delà des 40 h légales mais dans la limite des 48 heures par semaine sont rétribuées sur la base du salaire normale, sans aucune majoration. L'article 3 précise que les heures supplémentaires effectuées au delà des 48 heures par semaine ou de la durée considérée comme équivalente en raison de la durée du travail donne lieu à une majoration de 10% du salaire normal. Les heures de nuit et du dimanche ne doivent pas être considérées comme des heures supplémentaires mais comme des heures de travail rétribuées à un tarif de base particulier applicable aux travaux effectués à des heures anormales. Le tarif normal est majoré de 50% pour les heures effectuées les dimanches et jours fériés entre 5h et 12h. Le tarif normal est majoré de 100% pour les heures effectuées tous les jours entre 21 heures et 5 heures et les Dimanches et jours fériés entre 12h et 21h.⁹⁹

97 Mannehim p102 103.

98 Mannheim p136.

99 A.D: Carton 5: Note de service du directeur général du 28 avril 1941.

b.)Fixation des salaires par la direction

Nombre de candidatures affluent jusqu'à l'Administration car beaucoup considèrent le poste d'ouvrier du tabac comme un poste privilégié (voir II A). En effet, les industries du tabac ne suivent pas la loi de l'offre et de la demande de son temps. Il n'y a pas de rapport entre le prix de revient et le prix de vente. C'est pourquoi, même si le salaire au sein de la manufacture est inférieur au cours normal(apparent seulement puisque le gain annuel est supérieur car ils ne subissent ni chômage ni mortes saisons.), c'est un poste convoité.¹⁰⁰ Comparés aux ouvriers du privé, les ouvriers du tabac seraient alors des privilégiés.¹⁰¹ Un règlement spécial de février 1912 détermine le taux de salaires de chaque spécificité du cadre technique et fixe les conditions d'avancement et de rétribution des ouvriers de ce cadre ainsi que les conditions particulières qu'ils doivent remplir pour changer de spécificité.¹⁰² Les salaires horaires sont décidés par l'ingénieur en chef puis approuvés par le directeur général.¹⁰³ La décision finale quant aux salaires des ouvriers revient donc au directeur général. Le directeur rectifie les erreurs dans la rémunération de ses employés. Il va par exemple rectifier le 1er Février 1937, le salaire d'un ouvrier dont le salaire est non pas de 4Trancs50 mais de 4 Francs668. Il en est de même pendant le temps de la France occupée. On se demande alors comment la direction décide fixe t-elle les salaires de base. L'Administration fixe alors les salaires selon la difficulté du poste. Les deux ouvrières vérificatrices au service des fournitures perçoivent un salaire horaire de 5Francs196 au 23 juin 1938. Les autres vérificatrices de la manufactures sont mieux payées puisqu'elles touchent 5francs 124 plus une prime de 0francs 50 de l'heure. Les vérificatrices sont désavantagées. Cependant, elles travaillent dans un local tranquille et ne sont pas astreintes à la rapidité des travaux, n'ayant pas à suivre la cadence de fabrication. Elles toucheront tout de même une prime horaire de 0francs 30 mais 0francs 20 les séparent encore des vérificatrices de cigarettes paquetage cartonnage.¹⁰⁴ L'Administration décalque le salaire de base sur la difficulté du travail qui

100Mannheim et voir feuilles annexes sur l'évolution des salaires des ouvriers du SEITA comparés à ceux de l'industrie privée de 1938 à 1954.

101Service des archives économiques et financières B-0061948/3: Études sur salaires, optiques corporatives pour 1938-57, salaire du personnel des manufactures de tabacs comparés avec ceux de la SNCF, RATP...

102A.D: Carton 1: La direction générale des manufactures d'état, *Règlement concernant les mutations d'ateliers -manufactures de tabacs- texte du règlement*, février 1912, 1ère partie(voir annexe).

103 A.D:Carton 1

104 A.D: Carton 8: Conférence d'Issy signé du controleur HURE, l'ingénieur second SPIRE, l'ingenieur premier GRIMANELLI, l'ingénieur en chef, AYMONE, le 23 juin 1938.

réside dans la force de travail demandée, la cadence de travail plus ou moins importante et enfin les conditions de travail plus ou moins difficiles. C'est pour cette raison qu'il y a selon la direction un écart légitime entre les salaires des hommes et des femmes qui occupent un même poste(mais avec une norme de rendement exigée plus élevée pour les hommes). Par note du 9 janvier 1946, l'ingénieur demande à l'Administration que les mêmes bases de salaires soient appliquées aux ouvriers et ouvrières temporaires qui sont appelés à remplacer celles ci à certains travaux de la première section et éventuellement de la 4 e section. Le taux de salaire ne portant que sur la partie fixe serait alors majorée de 2 francs pour les hommes. L'Administration rappelle à l'ingénieur en chef que l'écart existant entre les salaires normaux des ouvriers et ceux des ouvrières n'a pas été fixé uniformément à deux francs, mais varie selon le caractère du travail considéré, l'écart est notamment plus faible lorsqu'il s'agit de travaux pénible. L'Administration rappelle que pour certaines mains d'œuvre manuelles , les rendements exigibles sont supérieurs à ceux réalisables par les femmes (voir tableaux c.). En effet, pour un même travail, la norme de rendement est supérieur pour les hommes. Pour ces raisons, l'Administration estime devoir maintenir des salaires normaux à l'entreprise différents pour les hommes et pour les femmes.¹⁰⁵

c.)Possibilités d'évolutions du salaire de l'ouvrier du tabac: un encouragement au travail

L'un des autres avantages est la possibilité d'évolution de son salaire. En effet, l'encouragement principal est de voir son salaire augmenter, c'est un des grands avantages de la manufacture. Dans l'évaluation des salaires, il faut prendre en considération le vecteur du temps. En effet, on s'interroge sur les raisons d'une augmentation ou au contraire d'une baisse de la base salariale. L'Administration augmente les salaires selon l'ancienneté. L'ancienneté reste en effet le moyen le plus fréquent de voir son salaire augmenter. Lors de conférences, on compte nombre de propositions d'avancement. On a l'exemple d'un ouvrier qui le 23 février 1939, l'ingénieur requiert une augmentation de salaire d'un ouvrier ajusteur qui a 3 ans d'ancienneté dans un échelon et dont la conduite est satisfaisante. Il peut donc bénéficier d'une augmentation de salaire à la journée. Son taux de salaire était de 8.40 et passe donc a 9.16 mais il faut pour cela l'approbation de l'Administration. Avant cette proposition, les renseignements généraux le concernant ont été approuvés par l'Administration. Ainsi l'Administration trouve dans l'augmentation du salaire de l'ouvrier un moyen de l'encourager à rester fidèle à sa manufacture et par la même de s'assurer la prospérité de sa manufacture

105 A.D: Carton 8: Note pour l'ingénieur en chef de l'inspecteur général, chargé de la division, le 4 février 1945.

avec une équipe d'ouvriers fidèles et dévoués à leur travail.¹⁰⁶ C'est pourquoi, on voit que pour un même poste, les salaires horaires varient jusqu'à 1 franc ce qui n'est pas négligeable.¹⁰⁷ Prenons l'exemple des taux horaires appliqués à compter du 1er Juillet 1943:

-Ouvriers et ouvrières du cadre technique:

Femmes:1er groupe: 11.13 à 13.11 selon ancienneté

Femmes:2ème groupe: 10.43 à 12.11 selon ancienneté

Femmes:3ème groupe: 9.43 à 11.41 selon ancienneté

Femmes:4ème groupe: 8.83 à 10.81 selon ancienneté

Femmes:5ème groupe: 8.23 à 10.21 selon ancienneté

Manœuvres techniques 6.48 à 7.68 selon ancienneté

Couturières lessiveuses 6.32 à 6.92 selon ancienneté

Il est prévu 6 échelons d'avancement d'égale importance, lesquels ont lieu après 3, 5, 8, 11, et 14 ans de services avec échelonnement de 0.33 francs pour les manœuvres techniques, de 0.10 pour les couturières lessiveuses et de 0.20 francs pour les 5 1ers groupes.

Ouvriers et ouvrières du cadre de la fabrication:

Ouvriers et ouvrières travaillant à la journée:

-balayeurs et hommes de peine: 6.48 à 7.38 suivant l'ancienneté

-balayeuses et femmes de peine: 5.84 à 6.44 suivant l'ancienneté

Pour les balayeurs, balayeuses, hommes et femmes de peine, il est prévu six échelons d'avancement d'égale importance, lesquels ont lieu après 2, 4, 8, 11 et 14 ans de services avec échelonnement de 0.15 francs pour les balayeurs et hommes de peine et de 0.10 francs pour les balayeuses et femmes de peine.¹⁰⁸

106 A.D: Carton 1: Procès verbal d'une conférence adressé à l'Administration par le contrôleur l'ingénieur et l'ingénieur en chef, le 23 février 1939.

107 A.D: Carton 1: Salaires horaires et dates d'avancement approuvé par le directeur général des ouvriers du cadre technique au 1er janvier 1937, réponse à l'état nominatif envoyé le 1^{er} février 37 par l'ingénieur en chef au directeur général.

108 A.D: Carton 8: Le directeur général Daudier à l'ingénieur en chef, le 31 Décembre 1943.

L'autre possibilité d'évolution du salaire réside dans les nombreuses modifications des salaires de base des ouvriers du tabacs. Alors intéressons nous à l'évolution des salaires de 1938 à 1954.

Le salaire de base pour une journée de 8 heures au 1er janvier 1938:

hommes:

spécialités:

salaires de base journalier:

1er groupe:

ajusteurs

ajusteurs tourneurs

forgerons

57, 60 à 72 francs

chaudronniers ferblantiers zingueurs

électriciens

modeleurs

chefs de chantier à bois

2ème groupe:

menuisiers

conducteurs d'automobiles

conducteurs de moteurs à gaz ou à huile lourde

54 à 68 francs 40

conducteurs de turbines

maçons couvreurs

peintres vitriers

3ème groupe:

conducteurs de machines à vapeur

aiguiseurs de lames de lancettes pour dérouleuses

scieurs

49 francs 20 à 63 francs 60

tonneliers

bourreliers

vanniers

chauffeurs machinistes

4ème groupe:

caissiers

frappeurs aides forgerons

45 francs 024 à 59 francs 424

aiguiseurs de scies

magasiniers

aides de métier pour le travail des métaux

5ème groupe:

chauffeurs de chaudière genre « chauffage central »

aiguiseurs de lames de hachoirs

41 francs 376 à 55 francs 776

graisseurs

aides conducteurs d'automobiles

6ème groupe:

manœuvres techniques

36 à 44 francs 064

Femmes:

couturières lessiveuses

36 à 39francs 60

109

Les conditions de rémunération du personnel ouvrier sont modifiées par le décret du 12 novembre 1938 sur la durée du travail, les nouveaux salaires(partie à l'entreprise) se déduisent des anciens salaires par multiplication par 1.17 pour les hommes et par 1.18 pour les femmes.¹¹⁰ Le 1er Janvier 1941 existe encore de nouvelles bases de salaires à l'entreprise. La nouvelle instruction de l'Administration modifie les bases de salaires à l'entreprise puisque la majoration 1.75 francs(1.60 pour les ouvrières) par heure porte sur la partie à l'entreprise et non sur la partie fixe du salaire horaire.

109 A.D: Carton 8: Bordereau de salaires à compter du 1 er Janvier 1938.

110 A.D: Carton 8:Note du 18 janvier 1939 destinée à l'ingénieur en chef.

Salaires des ouvriers à compter du 1er Janvier 1941

Main d'œuvre à l'entreprise(H:homme; F: femme)	Base ancienne au 100 kg	Ancien salaire normal horaire	Nouveau salaire normal horaire	Nouvelle base ancienne au 100 kg
		1ere section:		
Décollage:				
C.O cigarettes(F)	1.66	2.97	4.57	2.55
Maryland(F)	2.21	2.97	4.57	3.40
Ninas(F)	1.66	2.97	4.57	2.55
Décollage:				
C.O cigarettes(H)	1.66	3.79	5.54	2.93
Maryland(H)	2.21	3.79	5.54	3.23
Mouillade :				
C.O(H)	1.52	3.87	5.62	2.21
Maryland(H)	1.94	3.87	5.62	2.82
Epouardage et capsage:				
C.O(F)	3.62	2.87	4.47	5.64
Maryland(F)	4.10	2.87	4.47	6.39
Servants(H)	3.72	2.87	4.47	5.47
Démontage et aiguisage de lames:				
C.O (H)	0.48	5.34	7.09	0.64
Maryland(H)	0.83	5.34	7.09	1.10
Hachage coupe 6/10:				
C.O(H)	1.54	3.72	5.47	2.26
Maryland(H)	1.71	3.72	5.47	2.51
Démolition des masses(H)	0.78	3.87	5.62	1.13
Introduction des machines(H)	0.52	3.87	5.62	0.76
Enlèvement et				

réintroduction à une autre machine(H)	0.78	3.87	5.62	1.13
		4ème section:		
Confection des cigarettes(F)	5.55	2.64	4.24	8.91
EXELSIOR 1050 tours(F)	5.28	2.50	4.10	8.66
EXELSIOR 1280 tours(F)	4.63	2.64	4.24	7.44
EXELSIOR LOB 1350 tours(F)	4.34	2.66	4.26	6.95
Servants de confection(H)	2.57	3.71	5.46	3.78
Confection des ninas(F)	34.56	2.93	4.53	53.30
Paquetage (H)	2.82	3.44	5.19	4.25
Peseuses(F)	2.05	2.51	4.11	3.36
Groupeuses(F)	1.97	2.51	4.11	3.23
Confection des coulisses Gitanes: servants(H)	0.30	3.72	5.47	0.44
confection des tiroirs: servants(H)	0.34	3.72	5.47	0.50
Machine à déchirer(F)	14.20	3.08	4.68	11.60
Paquetage QUESTER conductrice(F)	7.08	2.55	4.15	11.50
Paquetage QUESTER				

groupeuse(F) Paquetage QUESTER	3.43	2.47	4.07	5.65
pourvoyeuse(F) Paquetage QUESTER	3.43	2.47	4.07	5.65
pourvoyeur(H) Paquetage BOULLET	4.33	3.50	5.25	6.50 2machines 3.25 1 machine
conductrice(F) Paquetage BOULLET	5.79	2.60	4.20	9.35
groupeuse(F) Paquetage ROSE	5.70	2.57	4.17	9.25
conductrice(F) Paquetage ROSE	6.58	2.55	4.15	10.70
groupeuse(F) Boitage des ninas	6.40 125	2.47 2.93	4.07 4.53	10.60 193.00
	Service général:	Service général:	Service général:	Service général:
Réception, pesée, transport, arrivage des tabacs en feuilles déchargés dans le hall(H)	0.61	3.87	5.62	0.89
Réception, pesée, transport, arrivage des tabacs en feuilles déchargés hors le hall(H)	0.71	3.87	5.62	1.03
Décarrassage, pesée et livraison à composition(H)	0.74	3.87	5.62	1.07
Déplacement à				

l'intérieur du magasin(H)	0.18	3.87	5.62	0.26
Transport vertical, pesée et déchargement des vieilles toiles à retour et des chariots(H)	0.54	3.87	5.62	0.78
Réception et déchargement du sel(H)	0.27	3.87	5.62	0.39
Démolition des boucauts(H)	2.06	3.72	5.47	3.03
Transport horizontal et vertical des bois à brûler(H)	1.28	3.72	5.47	1.88
Produits fabriqués expédiés en caisses(H)	1.10	3.79	5.54	1.61
Fournitures expédiées à d'autres établissements(H)	0.43	3.79	5.54	0.63
Emballages des cartons(H)	19.04	3.79	5.54	27.80

-le personnel à la conduite de la machine Boullet au 13 juin 1941:

Machines BOULLET alimentés par bateaux:

La mécanicienne receveuse: partie fixe horaire normale: 2.79; salaire horaire normale à l'entreprise: 3.08

Pourvoyeuse-Groupeuse: partie fixe horaire normale: 2.79; salaire normale à l'entreprise:3.05

Machines BOULLET sans alimentation automatique:

Mécanicienne: partie fixe horaire normale: 2.79; salaire horaire normale à l'entreprise:3.08

Pourvoyeuse-Groupeuse: partie fixe horaire normale: 2.79; salaire horaire normale à l'entreprise: 2.95

Machines BOULLET avec alimentation automatique:

Mécanicienne receveuse: salaire horaire normale à l'entreprise:2.60

Pourvoyeuse-Groupeuse: salaire horaire normale à l'entreprise: 2.57¹¹²

Nouveaux salaires applicables à compter du 22 aout 1946:
(salaire à la journée)

Main d'oeuvre à la journée H-hommes F- femmes	Salaire de base journalier(de 8heures)
<u>Service général:</u>	
servant pour le transport vertical des cartons de produits fabriqués de caisses- cartons(H)	24
remplaçants concierges (H ou F)	14
remplaçants garçons de bureau (H)	18.50
<u>Service du Dépôt Régional:</u>	
Magasinier(H)	25
Dégustation(F)	25
<u>Travaux divers:</u>	
Inventaire(.....)(H)	21.50

112 A.D: Carton 8: Note de service de l'ingénieur, le 13 janvier 1941.

<u>Masses:</u>	
Démolition des masses(H)	25(Le 14 juin 1945, partie fixe normale:2.56; le salaire normale à l'entreprise:5. 62 francs soit 18.18 francs pour la journée. Ils perçoivent une prime de 0.15 francs par heure et par ouvrier pour la 9 e machine en marche, 0.30 pour la 10e, 0.45 francs pour la 11e machine, 0.60 francs pour la 12e machine en marche. ¹¹⁴)
Conducteur tapis distributeur(H)	25
Servant poussières(H)	25
Tamissage des débris(H)	23
Triage des toiles(F)	19.50
<u>Torréfaction:</u>	
Etuveurs(H)	27
Introducteurs(H)	23
Introducteurs transport pneumatique(H)	24
Tamissage des tiges et mélange(H)	23
Vérificatrices des taux d'humidité(F)	24
Servantes de section(F)	19.50
<u>Quatrième Section:</u>	
<u>Essais ou réglages payés exceptionnellement à la</u>	
<u>journée:</u>	
<u>Confection des cigarettes:</u>	
Excelsior rapid:.....conductrice(F)	24
.....receveuse(F)	23
Servant de confection(H)	24
Paquetage:.....conductrice(F)	24
.....Receveuses et pourvoyeuses(F)	23

114A.D: Carton 8: Fiche transmise à l'Administration, faite par l'ingénieur, directeur intérimaire, le 14 juin 1945.

Pourvoyeurs(H)	24
<u>Magasin de fournitures:</u>	
Magasinier chargé de l'inventaire normal(H)	24
Préparation de la colle(F)	22
Réparation des caisses cartons(F)	21
Récupération du papier Kraft(F)	19.50
Vérification paquetage et confection(F)	25
Maîtresses d'apprentissage(F)	25
Servantes de section(F)	19.50
<u>La main d'oeuvre à l'entreprise:</u>	
<u>Mouillade:</u>	
Scaferlati Ordinaire(H)	15
Scaferlati Maryland(H)	15(Le salaire des ouvriers de la mouillade des tabacs en juillet 44: la partie fixe normale est de 2.56, le salaire normal à l'entreprise est de 3.87 francs, la production normale horaire est de 254 kgs pour les ordinaires et de 200 kgs pour la Maryland. ¹¹⁵)
<u>Epouardage capsage:</u>	
Ordinaire cigarettes(F)	
Maryland cigarettes(F)	
	10
	10 (La partie fixe du salaire des ouvrières de l'épouardage en mars 1942: 2.31; le salaire normal à l'entreprise:2.87. ¹¹⁶)
<u>Hachage 6/10e:</u>	
Ordinaire cigarettes(H)	
Tiges(H)	
Maryland(H)	15
	15
	15(La partie fixe normale du salaire des

115A.D: Carton 8:Fiche transmise à l'Administration par l'ingénieur directeur intérimaire en juillet 1944.

116A.D: Carton 8:Fiche transmise à l'Administration par l'ingénieur directeur intérimaire, le 13 mars 1942.

	hacheurs en Février 1944 est de 2.56, le salaire normale à l'entreprise est de 5.33 francs pour une production de 100 kgs par heure. ¹¹⁷⁾
<u>Démontage et aiguisage des lames:</u>	
Ordinaire cigarettes(H)	
Tiges(H)	
Maryland(H)	20.90
<u>Quatrième section:</u>	illisible
<u>Confection de cigarettes:</u>	20.90
Excelsior Rapid et L.O.B/ 1050 tours:conductrice(F) receveuse(F)	
1280 tours: conductrice(F)	13
receveuse(F)	12
1350 tours: conductrice(F)	13
receveuse(F)	12
Servant de confection(H)	13
Machine à déchirer(F)	12
<u>Paquetage mécanique:</u>	13
Quester:	10
Conductrice(F)	
Receveuse, groupeuse et pourvoyeuse(F)	
Rose:	13
Conductrice(F)	12
Groupeuse(F)	
Boulet:	13
Conductrice(F)	12
Groupeuse(F)	
	13
	12

117A.D: Carton 8: Fiche transmise à l'Administration par l'ingénieur directeur intérimaire, le 7 février 1944.

118 A.D: Carton 12:Ordre de service de l'ingénieur en chef par intérim M. Louppe, le 31 aout 1945.

Les ouvriers et ouvrières du cadre de la fabrication se voient attribuer des salaires horaires de base garantie à compter du 1er octobre 1947 suivants:

-Ouvriers et ouvrières travaillant à la tâche ou assimilés:

1ère catégorie26francs 50
 1ère catégorie bis.....26francs
 2ème catégorie25francs 50
 2ème catégorie bis.....25 francs
 3ème catégorie.....24francs 50
 4ème catégorie23francs 50
 5ème catégorie.....22francs 50

-ouvriers et ouvrières travaillant à la journée:

1ère catégorie.....21 francs 50
 2ème catégorie.....19francs 50

119

Les ouvriers et ouvrières du cadre technique: salaire horaire du début de carrière à compter du 1 er octobre 1947:

Salaire horaire du début de carrière à compter du 1 er Octobre 1947

Spécialité	Salaire du début de carrière
1er groupe: ajusteurs ajusteurs tourneurs forgerons chandronniers électriciens chef de chantier de bois modeleurs	31 francs

119 A.D: Carton 8:Bordereau de salaire et primes applicables à compter du 1er Octobre 1947 au personnel ouvrier de la manufacture de tabacs.

2eme groupe: menuisiers conducteurs d'automobiles conducteurs de moteurs à gaz ou à huile lourde conducteurs de turbines maçons - peintres maçons – couvreurs peintres-vitriers	29 francs
3eme groupe: conducteurs de machines à vapeur aiguiseurs de lames scieurs tonneliers bourreliers vanniers chauffeurs machinistes	27francs
4eme groupe: caissiers frappeurs aides forgerons aiguiseurs de scies magasiniers aides de métiers pour le travail des métaux	26francs 50
5eme groupe: chauffeurs de chaudières chauffage central aiguiseurs de lames de hachoirs	

graisseurs	24frans 50
aide conducteurs d'automobiles	
aide de métiers ordinaires	
6eme groupe:	
couturières lessiveuses	21francs
7eme groupe:	
manœuvres techniques	20francs

120

La durée réelle du travail des ouvriers est passé de 40 heures en 1938 à 48 heures par semaine en 1952. Le salaire horaire effectif correspondant à la durée du travail effectuée et tenant compte des majorations pour heures supplémentaires. Le salaire horaire correspond à la durée légale de travail de 40 heures et n'englobant pas les majorations. Le coût horaire correspond à la division par le nombre d'heures travaillées de la dépense de main d'œuvre . Si on divise la masse du salaire travail par le nombre d'heures travaillées , on obtient alors le salaire horaire effectif moyen des ouvriers de la SEITA de toutes catégories.

Évolution des salaires de 1938 à 1954:

	Masses de salaire travail(million s de francs)	effectifs	Nombre d'heures travaillées en milliers	Horaire annuel moyen	Salaire horaire moyen effectif
1938	182.4	13.915	23.061	1.657 heures	7.91 francs
1954	4885	12. 332	24.101	1.954 heures	202.7 francs
Coefficient de variation	26.7	0.88	1.04	1.18	25.63

120 A.D: Carton 8: Bordereau de salaire et primes applicables à compter du 1er Octobre 1947au personnel ouvrier de la manufacture de tabacs.