

Les conditions de vie à l'usine Benoist-Berthiot

- *Les horaires de travail*

Chaque ouvrier doit pointer en arrivant. S'il est en retard, il perd une demi-journée de salaire. C'est une discipline rigoureuse qui astreint l'ouvrier à un régime sévère : Le matin l'horaire est de 7 à 12 heures ; les femmes peuvent partir à 11 heures et demi pour le déjeuner. L'après-midi il est de 13h30 à 17h30. Cet horaire est suivi par 400 ouvriers environ.

Les cent autres vont à l'usine par double équipe, 5 à 13 heures ou 13-21h. Ajoutons qu'un quart d'heure leur est laissé chaque matin pour manger un casse-croute.

- *Les ateliers*

Au lieu de faire un exposé sur les deux rubriques, ateliers féminins et ateliers masculins, j'ai pensé qu'il valait mieux considérer les ateliers depuis le verre brut jusqu'à sa finition et sa vérification.

Un outillage spécial existe pour chaque courbure et chaque diamètre des verres. Un premier travail consiste à bloquer ces derniers sur des couronnes avec une infime épaisseur de colle et une pince qui fixe le verre à l'outil. Ceci est fait par des femmes ou apprentis qui refont à longueur de journée les mêmes gestes. Tout le travail à l'usine est conçu de la même manière. Mais ce n'est pas vraiment le taylorisme américain, consistant pour un ouvrier à visser un boulon sur les divers objets qui lui sont présentés à longueur de journée. En effet, les travaux faits par chacun à l'usine méritent une spécialisation, certes, mais moins poussée. Les mouvements à exécuter sont plus variés. Les rendements imposés ont été fixés en accord avec le comité d'entreprise et ont été étudiés pour chaque poste, pour « un ouvrier normalement constitué ». Le rendement ne concerne que les verres réussis. Si l'ouvrier surpasse le nombre de verres à faire, il peut bénéficier de primes spéciales.



Un exemple : si dans une catégorie un ouvrier doit faire 6,5 verres bons à l'heure et qu'il en réussit 7,15, il aura droit à 10% de prime ; s'il en travaille 7,30, il aura 20% de prime et 7,45 verres lui permettront d'acquies 30% de primes.

Un exemple : si dans une catégorie un ouvrier doit faire 6,5 verres bons à l'heure et qu'il en réussit 7,15, il aura droit à 10% de prime ; s'il en travaille 7,30, il aura 20% de prime et 7,45 verres lui permettront d'acquies 30% de primes.

S'il outrepassé ce dernier chiffre, « il travaille pour le patron », les primes ne dépassant pas 30% car on considère qu'il est pratiquement impossible à un ouvrier de faire plus de 30%

qu'un autre. S'il le fait, au fond il pénalise les autres ouvriers car le rendement risque d'être relevé.

Une bonne « bloqueuse » doit manier 90 blocs par jour. Il est évident que c'est un travail qui réclame une grande force car la plupart des blocs sont très lourds.

Puis les verres passent sur des meules dégrossissantes, machines automatiques, et ils ont polis « doucis » dans des meules où ils subissent déjà un premier lavage à l'eau, puis sont polis sur des blocs dans un liquide : l'oxyde de cuprix qui n'abîme pas. On vérifie ensuite le travail à la loupe, en regardant l'image de détour d'un filament de lampe. Il faut que cette image soit nette. Un ouvrier seul est délégué pour cette catégorie. Cela fatigue énormément la vue.

Puis les verres sont travaillés sur leur deuxième côté : c'est le surfaçage des faces concaves.

Un atelier, le **glautage** est formé par des femmes qui mettent sur le premier côté de chaque verre une épaisseur de poix portée à 100° dans des marmites ; il est évident que c'est un labeur très pénible : l'atelier est surchauffé, chargé d'odeurs malsaines, en particulier celle du goudron, proche des bruits assourdissants des machines. La tâche est accomplie à moitié à la main, à moitié à l'aide de machines automatiques minutées qui forcent l'ouvrière à adopter un geste rapide.

Les verres sont ensuite polis et doucis sur la face convexe. Une minuterie prévient l'ouvrier de la terminaison du travail dans les machines. Cela est très utile car un ouvrier doit surveiller six arbres et peut ainsi régler et répartir des verres en se basant sur cette minuterie.

Au même étage, les verres sont lavés par des femmes, à la main. Cet atelier est très dangereux car les produits employés, le vitriol et le dichloroéthylène sont très toxiques et très nocifs. Toutefois une machine à laver d'un prix exorbitant vient d'être achetée et va être mise en service d'ici un mois ou deux. On m'a assuré qu'on ne renverra personne et que les ouvrières resteraient à l'usine et travailleraient dans un autre atelier.

Au premier étage se continue la fabrication des verres sphériques. Ils sont polis et doucis. Ils sont ensuite placés dans des armoires frigorifiques où la différence de température et surtout la pulsion du froid font décoller les verres dont on récupère la poix. C'est une femme qui place les verres dans la machine frigorifique. Elle transporte en moyenne 800 blocs de verre qui pèsent tous plus d'un kg. C'est donc un travail très pénible qu'elle exécute là, mais il est à noter que les ouvrières travaillant sur les machines ne veulent pas changer d'atelier (je tiens cela d'elles-mêmes).

Au deuxième étage, se fabriquent les verres à double foyer. Pour ces verres, il faut creuser à l'intérieur du verre, un trou qu'on emplit de "fluit". On travaille d'abord le trou qu'on

dégrossit et qui est passé à l'émeri et au poli. La facette sera travaillée et sera soudée au "fluit" dans un bâtiment annexe, « la soudure ».

Au troisième étage, se continue le travail des verres de prescription, qui sont surtout des verres à double foyer et des verres pour astigmatas. Ils doivent être rapidement finis. Ils sont faits à Sézanne dans un atelier spécial. Il existe des ateliers régionaux dans l'est, le midi et le Lyonnais, exactement semblables à celui de Sézanne. Ces ateliers sont mis en route par des ouvriers formés spécialement et pouvant aller former à leur tour d'autres ouvriers dans les diverses régions de France. Le travail du verre comprend toujours les différentes phases suivantes : le travail à la meule diamantée suivant les axes et le travail à l'émeri et au poli.

Au quatrième étage, s'effectue la vérification des verres de série, par un personnel féminin. C'est l'atelier du « choisissage ». Tous les trois mois, on regarde les fichiers, on vérifie quels sont les verres en circulation dans les ateliers, quels sont ceux qui n'existent plus. Les verres sont placés dans des cagettes classées par ordre : verres abîmés, verres « centrés », verres dont on « a tiré » le foyer.

Tout d'abord on « tire » le foyer pour vérifier la puissance du verre, au focomètre. Les yeux sont très vite fatigués. Le rendement est important : 2000 verres par jour, environ.

Les verres sont ensuite passés au formol, produit nocif pour l'ouvrière, pour des contrôles de matière. Dans ces ateliers féminins de vérification, on peut parler de « travail à la chaîne » car l'ouvrière répète les mêmes gestes sur un verre présenté de la même façon à longueur de journée. Les verres sont ensuite essuyés.

Les verres sont ensuite centrés par des jeunes filles qui regardent par transparence une croix qui ne doit pas être déviée. Puis elles marquent le point du centre optique et l'axe optique. Les verres sont vérifiés encore une fois avant d'être emballés. Après ces vérifications, le rendement des ouvriers est marqué sur les feuilles de travail.

Non loin de cet atelier, existe celui de « La Poste » où l'on expédie les verres d'ordonnance. Les ouvrières y possèdent presque toutes leur CAP. Le travail est délicat. Les cabines particulières où travaillent les ouvrières ne communiquent entre elles qu'un mince trou livrant passage aux verres qui passent ainsi de main en main jusqu'à leur finition dernière. Ajoutons que le système des cabines va bientôt être appliqué à l'atelier de choisissage.

Au dernier étage, nous voyons toutes les sortes de verre taillés. Ils sont vérifiés par des ouvrières, l'une « choisit », une autre ouvrière centre et marque l'axe tel qu'elle le voit, une troisième « tire » les foyers et enfin une dernière, avec un cadran, vérifie si les axes sont bons.

- *Soudure des verres.*

Le travail de la fusion du verre et de sa facette (verres à double foyer) est terminé dans le bâtiment annexe. Là aussi, il s'agit d'une forme de travail à la chaîne. Dans ce pavillon, l'air est conditionné, dépoussiéré et climatisé car aucune poussière ne doit être dans l'air.

Cette tâche est exécutée par des ouvrières qui passent au préalable un certificat médical car elles ne doivent avoir ni pellicules ni mains moites. Un four tunnel vient d'être construit, une sorte de tapis roulant où les verres passent par des tranches de température par groupe de 20 pendant huit heures. Le foyer marche presque continuellement. Chaque surface de verre a été auparavant nettoyée, aspirée, essuyée. Pour surveiller le four, deux équipes ne suivent pas le même horaire. L'horaire normal serait de 6h-11h et 13h30- 17h30. Une équipe fait 7h30-15h30 et l'autre 15h30-23h30

- *Classement des verres de série*

Les verres de série fabriqués au rez-de-chaussée sont classés dans le magasin de verres finis. Les magasinnières sont spécialisées. Ce sont elles qui classent et relèvent les entrées et les sorties.

- *Livraison des verres de prescription*

Ce travail est encore fait par des ouvrières dans une pièce. La maison Benoist-Berthiot a environ 2500 à 4000 clients. Chaque opticien a une fiche des commandes et des livraisons qui sont faites. Cette usine fabrique aussi des montures, des verres solaires et des instruments de précision qui sont eux aussi faits dans un bâtiment annexe.