

EMPLOI FEMININ, TRANSPORT ET MOBILITE

L'EXEMPLE DE CALAIS

ELISABETH CAMPAGNAC

LYDIA TABARY TAVEAU

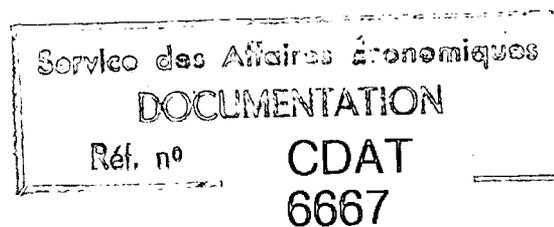
C.R.R.U.

DÉCISION D'AIDE

D.G.R.S.T.

N° 78-7-3030

MARS 1981



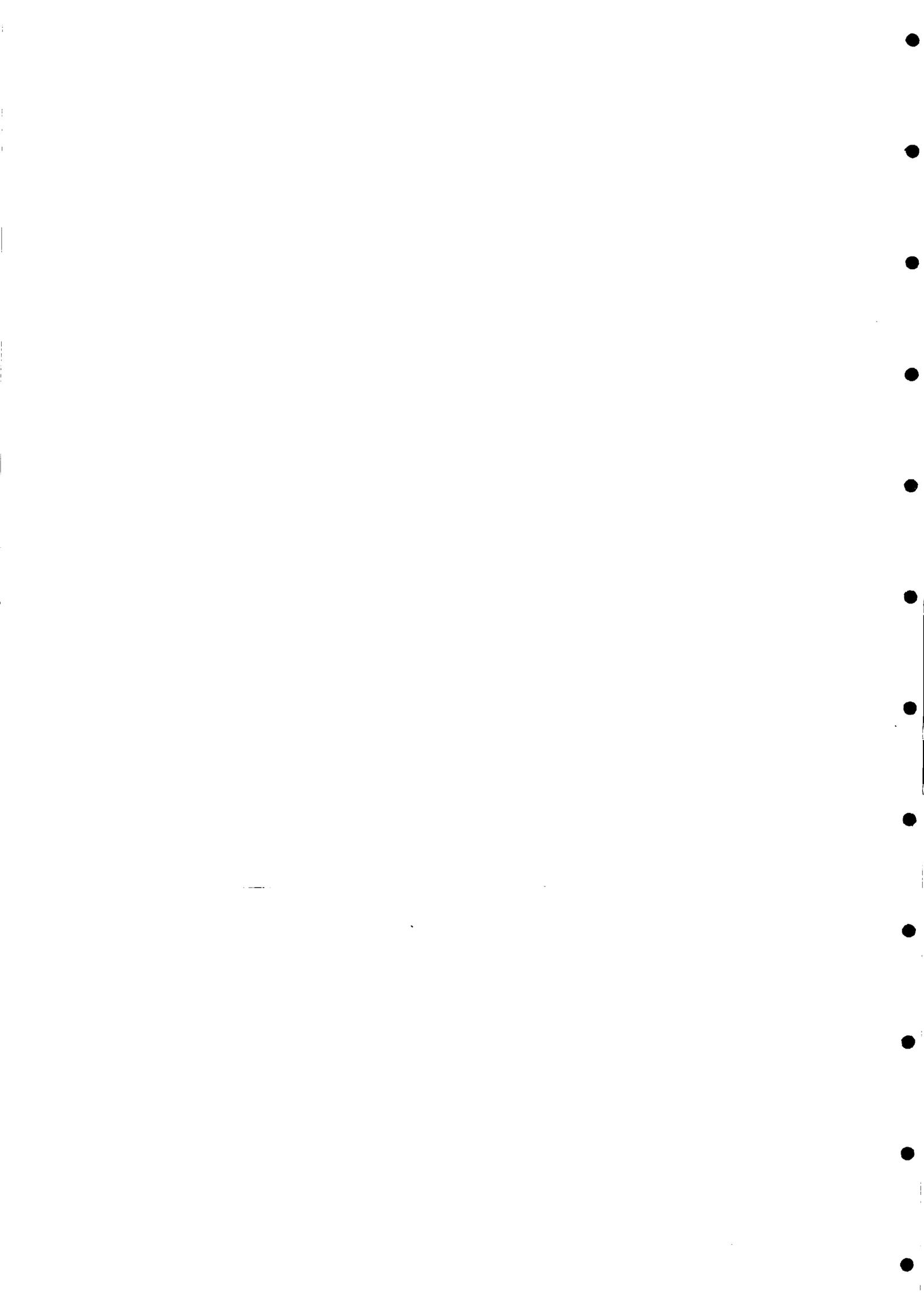
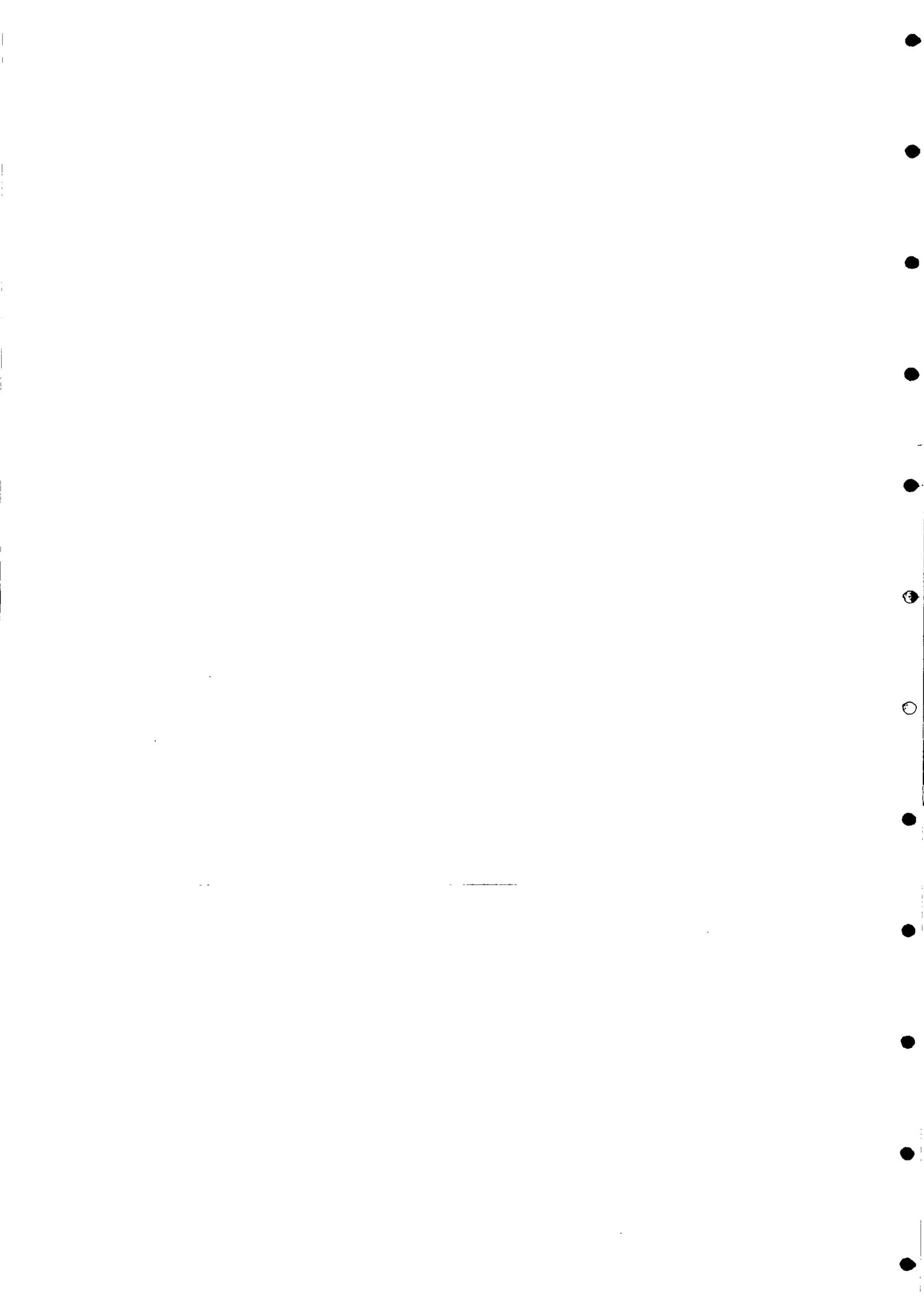


TABLE DES MATIERES (\*)

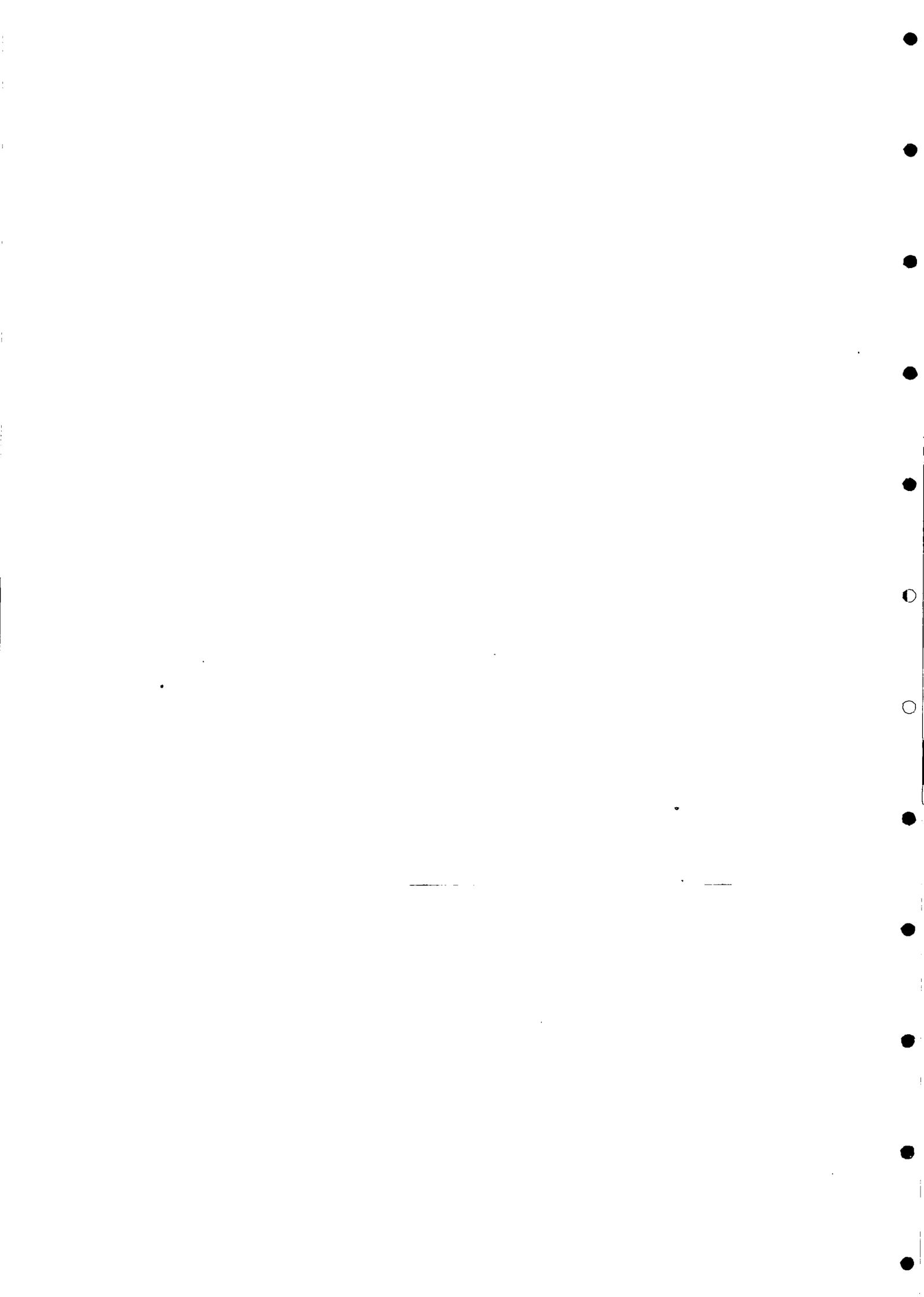
---

INTRODUCTION.....	1
CHAPITRE I : MUTATIONS INDUSTRIELLES ET EMPLOIS FEMININ A CALAIS.....	12
CHAPITRE II : STRUCTURATION DU MARCHE DE L'EMPLOI FEMININ ET DEPLACEMENTS DOMICILE-TRAVAIL.....	96
CHAPITRE III : TRAVAIL FEMININ, VIE DOMESTIQUE ET MOBILITE : ESQUISSE D'UNE TYPOLOGIE DES FIGURES OUVRIERES FEMININES.....	157
CONCLUSION.....	219

(\*) Cette table des matières est complétée par le sommaire détaillé qui figure en tête de chacun des chapitres



I N T R O D U C T I O N



## I - PROBLEMATIQUE GENERALE

L'origine de ce travail résulte d'une interrogation initiale sur le rôle des transports dans la mobilisation des femmes vers l'emploi. Les grandes tendances d'évolution de l'emploi féminin au cours des vingt dernières années, leurs origines et leurs implications sociétales particulières, nous conduisent, en effet, à penser qu'elles interpellent le domaine des transports de manière spécifique et à plusieurs titres :

a) Tout d'abord, il convient de définir le rôle joué par les transports dans le développement de l'emploi féminin, analysé comme mouvement de mobilisation de nouvelles réserves de main-d'oeuvre. La montée de l'activité professionnelle des femmes depuis la fin des années 50, son accélération vers le milieu des années 60, apparaissent comme l'une des grandes caractéristiques de l'évolution économique et sociale durant cette période (1).

Loin d'être spécifique à la France, ce mouvement se vérifie dans la plupart des pays industriels notamment européens.

L'entrée en crise, à partir de 1975, ne semble pas remettre fondamentalement en cause ce processus. Certes l'extension du chômage affecte prioritairement les femmes. Selon les résultats de l'enquête emploi de l'INSEE, les femmes représentaient en mars 1980 60,6% des 1,4 million de chômeurs (2). Mais cette montée du chômage féminin ne semble pas se poser en termes exclusifs d'une certaine continuation du mouvement d'appel croissant à la main-d'oeuvre féminine. Les deux phénomènes semblent au contraire aller de pair, autant qu'il est permis de le constater à travers les sources disponibles. C'est ainsi qu'en 1977, les femmes représentaient déjà 54% des demandeurs d'emploi. Mais leur part dans la population active avait cru depuis 1975, puisqu'elle se situait à 39,3% (3).

b) Mais le rôle joué par les transports dans la mobilisation de ces nouvelles réserves de main-d'oeuvre que sont les femmes, ne saurait pour autant s'analyser indépendamment du caractère spécifique d'usage et d'emploi des femmes dans

---

(1) Rappelons que de 68 à 75, le nombre des femmes actives passe de 7.135.300 à 8.123.235 et leur part dans la population active totale croît de 34,9% à 37,3%. L'accroissement du nombre de femmes actives représente 75,5% de l'augmentation de la population active totale entre ces deux dates.

(2) "La montée du chômage féminin" in "Economie et statistique", INSEE n° 126, octobre 1980.

(3) Source Ministère du Travail et de la Participation in "Tableaux statistiques sur le travail et l'emploi". Ed. 1979.

l'appareil productif et les rapports salariaux. Car le mouvement d'appel croissant à la main-d'oeuvre féminine s'inscrit dans un contexte défini de restructuration de l'appareil productif, de transformations du mode d'accumulation et d'évolution des procès de travail, de mutations enfin du rapport salarial et des modes de gestion de la main-d'oeuvre.

De ce point de vue, on assiste à une forte convergence des résultats de nombreux travaux, parmi lesquels ceux d'A. Azzouvi (1), de P. Bouillaguet-Bernard et A. Gauvin (2), de R. Boyer (3), de B. Coriat (4), de M. Guilbert (5), de D. Kergoat (6), de L. Thevenot (7), pour ne citer qu'eux.

L'insertion spécifique des femmes dans l'appareil productif se manifeste dans les résultats des analyses par grands secteurs : dans le domaine industriel, les femmes pénètrent fortement les secteurs en croissance, notamment dans les industries de biens de consommation et les industries de biens intermédiaires. En revanche l'emploi féminin stagne ou régresse dans les secteurs traditionnellement féminins, notamment dans le domaine des industries de consommation.

Cette réallocation de la force de travail féminin dans l'appareil productif, son taux de croissance élevé dans un certain nombre de branches en expansion, sont inséparables de l'examen des caractéristiques des procès de travail dans lesquels les femmes sont orientées de façon privilégiée : *"En réalité, les femmes pénètrent dans les secteurs où le développement de la mécanisation, lié à la fabrication de moyennes ou grandes séries, s'accompagne d'une transformation dans la structure des emplois de production et aboutit à la montée des emplois non qualifiés"* (8).

La comparaison du mouvement d'affectation des hommes et des femmes dans l'appareil productif, notamment dans les métiers ouvriers, montre une division

- 
- (1) A. Azzouvi : "Le salariat féminin : points de repère" in "Critiques de l'économie politique" Nouv. séries n° 5, oct-déc. 1978.
  - (2) P. Bouillaguet-Bernard, A. Gauvin, J.L. Outin : "Evolution et spécificité de l'intégration des femmes à l'appareil de production" contrat DGRST oct. 1978 et P. Bouillaguet-Bernard, A. Gauvin : "Le travail féminin : famille et système productif" in "Consommation" n° 2, 1979.
  - (3) R. Boyer : "La crise actuelle : une mise en perspective historique " in "Critiques de l'économie politique" nouv. séries n° 7-8 "Crises" avr.-sept. 1979 et "Les transformations du rapport salarial dans la crise" Colloque de Dourdan, 1980.
  - (4) B. Coriat : "L'Atelier et <sup>1</sup>e chronomètre" Ed C. Bourgois déc. 1979.
  - (5) M. Guilbert : "Les femmes actives en France ; Bilan 1978" in "La condition féminine" Ed. Sociales, 1978.  
M. Guilbert, N. Lowit, J. Creusen : "L'évolution industrielle et le travail des femmes" Recherche CORDES 1973.
  - (6) D. Kergoat : "Ouvriers = Ouvrières ?" in "Critiques de l'économie politique" nouv. série n° 5 oct. déc. 1979.
  - (7) L. Thévenot : "Les catégories sociales en 1975" in "Economie et Statistiques" n° 91, juillet-août 1977.
  - (8) P. Bouillaguet-Bernard et A. Gauvin, article cité

sexuelle particulièrement nette et qui même semble-t-il, s'accroît entre 1968 et 1975.

Cette division sexuelle qui caractérise l'allocation des différents segments de la force de travail dans l'appareil productif repose sur l'utilisation, dans la production, des fonctions traditionnelles des femmes et sur la réinterprétation dans le procès productif, des qualifications sociales acquises dans la sphère domestique.

Mais l'appel croissant à la main-d'oeuvre féminine renvoie aussi aux modalités de son usage spécifique dans les rapports salariaux. On sait que le développement de l'emploi féminin depuis la fin des années 50 correspond à une extension massive du salariat. Le taux de salarisation de la main-d'oeuvre féminine passe de 78,2% en 1968 à 84,1% en 1975. Il dépasse pour la première fois à cette date le taux de salarisation de la main-d'oeuvre masculine (81,8% en 1975)

Plusieurs raisons à ce phénomène : tout d'abord et à l'évidence, il renvoie à la possibilité de jouer sur des écarts importants de salaires entre hommes et femmes, dans la mesure où le salaire féminin est toujours présenté comme un salaire d'appoint.

Cette première donnée économique et sociale se combine aux remarques faites sur la réutilisation de qualifications sociales spécifiques aux femmes dans le procès de travail, ces deux éléments concourant à un accroissement de la valorisation du capital.

D'autre part, l'une des spécificités qu'offre également la main-d'oeuvre féminine tient à ses cycles particuliers d'entrée et de sortie de l'activité professionnelle, en liaison avec les cycles familiaux. Certes les caractéristiques de ces cycles ont eux-mêmes évolué au cours des vingt dernières années. L'on sait que l'une des transformations qui marque l'emploi féminin entre 1965 et 1975 est la proportion beaucoup plus importante de femmes mariées et de mères de famille parmi les femmes actives. Néanmoins, malgré cette évolution, les femmes se caractérisent toujours par leurs cycles spécifiques d'entrée-sortie de l'activité professionnelle. D'où la très grande souplesse qu'autorise leur usage dans la gestion des mouvements d'extension-contraction de l'emploi et d'où l'intérêt qu'il représente pour le développement de politiques de précarisation de l'emploi.

Ces différents éléments concourent à définir les femmes comme une main-d'oeuvre dont il est fait un usage spécifique dans la production, sur le

marché du travail et dans la gestion des rapports sociaux.

D'où l'intérêt de poser la question de l'existence ou non d'un rôle particulier des transports dans la mobilisation de cette main-d'oeuvre.

c) Mais cette question ne peut être posée indépendamment de l'articulation entre l'activité professionnelle des femmes et leur activité domestique, leur insertion dans les rapports sociaux de production et leur insertion dans les rapports sociaux familiaux. Car c'est bien cette articulation qui définit les femmes comme une main-d'oeuvre spécifique et fonde l'intérêt de leur usage dans la production. Et nous rejoignons ici les thèses de D. Combes et de F. Imbert (1) qui, à propos de l'emploi féminin, soulignent l'importance des enjeux sociaux attachés non à une libération des femmes de leur rôle domestique, mais bien à leur maintien dans ce rôle.

Or, ce maintien dans ce rôle a pour corollaire que la mobilisation professionnelle des femmes exige des conditions permissives particulières qui ne manquent pas de se traduire au niveau des transports.

Ces conditions permissives ont trait aussi bien aux structures familiales, au fonctionnement de l'activité domestique, aux caractéristiques de l'organisation consommatoire; et leur réalisation implique nécessairement des exigences de mobilité spécifiques aux femmes et des configurations particulières d'accès aux moyens de transport.

Dans le même temps, nombreux sont les auteurs qui soulignent que le développement de l'emploi féminin à partir de la fin des années 50 et surtout dans la décennie qui précède l'entrée en crise, ne répond pas seulement à des exigences nouvelles de l'appareil productif, mais s'inscrit aussi dans l'évolution des structures familiales et consommatoires qui favorise une plus grande "disponibilité" des femmes à l'exercice d'une activité professionnelle. Cette évolution interfère aussi avec les transformations des systèmes de valeur qui s'y rapportent et influe sur les comportements sociaux.

Aussi, le rôle des transports et leurs modalités d'usage par les femmes doivent-ils également être analysés à la lumière de cette articulation entre la place des femmes dans l'appareil productif, sur le marché du travail, et leur rôle dans la vie domestique, leur insertion dans les rapports sociaux familiaux.

---

(1) D. Combes et F. Imbert : "Travail féminin : Production et reproduction" Plan-Construction - C.S.U., 1978.

## II - EVOLUTION DE NOTRE ANGLE D'APPROCHE

Mais, une fois dégagée cette problématique générale, encore convient-il de définir l'objet même de notre travail et d'en préciser l'angle d'approche.

A cet égard, la recherche présentée ici, s'écarte quelque peu de nos intentions initiales, qui nous sont apparues, au fur et à mesure de l'avance de notre travail, relativement réductrices d'une réalité sociale plus complexe.

Notre projet se fixait, en effet, à l'origine, de partir et de nous en tenir à la seule analyse du système de transports collectifs, que nous positions comme révélateur des différences d'enjeux sociaux liés à l'emploi féminin.

Certes, nous considérions que la nature et le type de ces enjeux, mais aussi leur mode de gestion sociale, variaient en fonction des grands secteurs d'activité des femmes salariées (en gros industrie et tertiaire), et en fonction de l'appartenance sociale de ces femmes (ouvrières et employées).

Aussi, nous étions nous orientées vers l'analyse du système de transports collectifs dans une ville majoritairement industrielle et ouvrière : Calais, souhaitant postuler ensuite un second travail sur une ville où les emplois relevaient majoritairement du tertiaire.

Pour mesurer le rôle spécifique du système de transports collectifs dans la mobilisation professionnelle des femmes, nous proposons de comparer deux agglomérations industrielles : Calais et Dunkerque, la première se caractérisant par de longues traditions de travail salarié des femmes, la seconde au contraire par la quasi-absence de telles traditions.

La définition de ce champ d'étude et le choix de ces deux terrains reposaient sur tout un ensemble d'hypothèses, dont les deux principales se sont trouvées remises en cause par nos premiers résultats.

La première parce qu'elle s'est avérée fautive : toute notre approche était en effet sous-tendue par l'hypothèse que les femmes, et notamment les femmes ouvrières, de par la conjugaison des rapports sociaux et des rapports familiaux, se trouvaient dans une situation de captivité particulière vis à vis des transports collectifs, qui occupaient une place privilégiée dans leurs conditions de mobilisation et de déplacements.

Or, la recherche de N. MAY et de B. Cuneo (1) concluait au rôle tout à fait marginal du système de transports collectifs dans la mobilisation de la force

---

(1) N. May, B. Cuneo : "La municipalité comme instance revendicative : Politique et Revendications transport à Calais" Prospective et Aménagement Nov. 1978.

de travail dans son ensemble, masculine et féminine, à Calais. Cette conclusion s'est vérifiée, avec de faibles nuances, dans notre travail. Et il ressort que le mode de transport privilégié, notamment dans les déplacements domicile-travail des femmes, tend à être l'automobile. On a assisté en quelques années à un développement indéniable de l'usage de l'automobile par les femmes, non que les familles ouvrières disposent de deux voitures, mais parce que l'usage quotidien du véhicule unique du ménage en revient le plus souvent à la femme durant la semaine, la situation s'inversant le week-end.

Dès lors, il n'était plus possible de nous en tenir à la seule analyse du système des transports collectifs.

La seconde hypothèse qui sous-tendait notre approche s'est, quant à elle, révélée réductrice. Elle partait de l'idée qu'en retenant une ville majoritairement industrielle et ouvrière, nous nous prémunissions contre une trop grande diversité de logiques sociales et de comportements sociaux, d'autant plus que nous nous centrons sur une catégorie de main-d'oeuvre définie : les femmes.

Or, tant la réalité industrielle, dans les secteurs d'emploi des femmes, que la réalité des systèmes de pratiques sociales de ces femmes se sont révélées autrement plus riche que nous le supposions.

D'une part, on ne peut analyser les logiques du secteur industriel employant des femmes comme celles d'un employeur unique. L'éventail des situations rencontrées dans ce secteur à Calais renvoie à des phases différenciées d'évolution des modes d'accumulation du capital, de structure de l'industrie, des conditions technologiques, des procès de travail et des politiques patronales.

Tous ces facteurs contribuent à une véritable segmentation interne au marché du travail féminin, segmentation qui se révèle et se traduit aussi bien dans l'organisation spatiale de la ville que dans la structuration des modes de vie des différentes couches féminines ouvrières.

Aussi, avons-nous rapidement abandonné l'idée même d'une comparaison Calais-Dunkerque, pour centrer notre analyse sur le seul cas de Calais, suffisamment riche et à notre avis exemplaire d'une évolution qui dépasse le contexte local.

### III - PRESENTATION DE NOTRE TRAVAIL

Notre analyse s'organise autour de trois grands axes, qui structurent les trois chapitres de notre rapport :

1°) Le premier s'ordonne autour de l'étude des mutations industrielles dont Calais a été le support et de leurs répercussions sur les caractéristiques de l'emploi féminin : au niveau quantitatif, mais aussi au niveau de l'usage concret de la force de travail féminine dans le procès de travail et le mode de valorisation du capital. Tous ces éléments concourent à situer l'évolution de l'emploi des femmes comme main-d'oeuvre spécifique au fur et à mesure de ces mutations industrielles.

Sur le plan méthodologique, ce premier axe de notre analyse se fonde sur l'interview des responsables des différentes entreprises, sur les visites d'atelier, sur les enquêtes auprès des ouvrières (dans leur partie concernant le procès de travail), sur l'interview des responsables locaux de l'ANPE, mais aussi sur une documentation de l'histoire industrielle et sociale locale, de l'évaluation économique locale, enfin sur une documentation plus générale concernant l'évolution du mode d'accumulation du capital, des procès de travail et de l'emploi des femmes dans l'industrie.

2°) Le second axe de notre analyse s'ordonne autour des processus de structuration du marché du travail féminin, et des déplacements domicile-travail. Il montre comment cette structuration du marché du travail féminin résulte d'un côté des politiques de sélection et de formation (professionnelle mais aussi morale) de leur main-d'oeuvre par les entreprises, et d'un autre côté par le mode de fonctionnement des filières sociales d'accès à l'emploi.

Notons ici un aspect qui nous paraît essentiel : les politiques de sélection de leur main-d'oeuvre par les entreprises repose sur des critères tout à fait spécifiques dans le cas des femmes : c'est notamment la prise en compte de leur situation matrimoniale et familiale qui fait l'objet de réflexions tout à fait claires de la part des entreprises. Dans la plupart des cas, ces critères à l'embauche sont pensés et fondent consciemment une politique. Or celle-ci n'est pas la même pour toutes les entreprises : certaines privilégient les jeunes filles ou les jeunes femmes mariées sans enfant, d'autres les mères célibataires ; parmi celles qui emploient des femmes mariées avec enfant, certaines

situent le seuil fatidique de la compatibilité avec l'activité professionnelle et la régularité au travail à deux enfants, d'autres à trois. Il ne s'agit jamais là d'éléments fortuits mais d'éléments qui entretiennent des liens très forts avec le mode d'organisation du travail dans ces entreprises, le contenu et les conditions de travail, le mode de valorisation du capital.

Mais notre analyse porte aussi, dans ce second axe, sur le lien qu'entretient la segmentation du marché du travail féminin, avec l'organisation socio-spatiale de la ville et les systèmes de déplacements domicile-travail. C'est dans ce second chapitre que nous analysons notamment la place et le rôle des transports collectifs dans la mobilisation professionnelle des femmes, mais nous ne nous limitons pas à ce seul mode de transport.

Pour traiter de l'ensemble de ces questions, nous nous sommes appuyés sur différents éléments méthodologiques :

- les interviews auprès des responsables d'entreprise
- le traitement informatique des listes du personnel de plusieurs entreprises, listes sur lesquelles figuraient le sexe, l'âge, l'adresse, la situation matrimoniale dans le cas des femmes (par adjonction au nom de jeune fille du nom d'épouse), mais non leur nombre d'enfants. Compte tenu de l'énorme masse de travail que représente l'accès à ces données, leur recueil par retranscription manuelle, le codage des adresses, et compte tenu des limites financières de notre contrat, nous souhaitons souligner que le traitement informatique a été réalisé gracieusement par le père de l'une de nous. Ce fait, que l'on ne saurait taire, illustre malheureusement l'évolution des conditions de la recherche et la mobilisation d'un supplément de travail familial gratuit. Ne s'agit-il pas là d'un exemple de cette fameuse économie souterraine, de ce "travail fantôme", si "chers" aujourd'hui aux sociologues—?

- une enquête auprès des ouvrières sur leurs déplacements domicile-travail, réalisée avec l'aide des responsables salariés des comités d'entreprise;
- l'interview des responsables du réseau de transports collectifs à Calais.

3°) Enfin, le troisième axe de notre analyse vise à saisir les liens qu'entretiennent les systèmes de pratiques et de représentations sociales des différentes couches féminines ouvrières, telles que dégagés par les points précédents, avec les caractéristiques de la mobilité et l'accès aux moyens de transports.

Ce troisième axe débouche sur une typologie de ces couches féminines ouvrières, typologie qui intègre l'insertion dans les conditions de travail et les rapports sociaux familiaux.

Dans la mesure où nous avons rencontré des ouvrières dont les âges correspondent à deux générations, et qui parfois connaissent entre elles des liens familiaux (mère et fille) il nous semble que cette typologie débouche sur l'esquisse d'une sorte de généalogie de la famille ouvrière et des caractéristiques de sa mobilité en liaison avec l'évolution des conditions générales productives, consommatoires et familiales, mais aussi en liaison avec l'évolution des systèmes de valeur dans ces couches.

Notre travail ici s'est essentiellement appuyé sur des entretiens semi-directifs d'une moyenne de 6 heures chacun, fractionnés autour de deux ou trois rencontres avec chaque ouvrière.

Il s'appuie aussi sur l'interview d'assistantes sociales de quartier et de responsables d'équipements (crèches).

Au terme de ce travail, il pourra nous être reproché de n'avoir pas axé suffisamment notre recherche sur la crise et ses effets, dans une ville entrée en crise dès le milieu des années 60 et qui détient aujourd'hui le triste record du taux de chômage le plus élevé au niveau départemental.

Nous avons pourtant rencontré dans nos interviews des femmes au chômage et nous avons tenté d'analyser les effets de celui-ci sur la vie familiale et domestique de ces femmes ; mais d'une part, le nombre restreint de telles interviews ne nous a pas autorisé à des développements importants et spécifiques sur ce thème.

D'autre part, il s'agit là d'un sujet en soi si l'on veut mener un travail sérieux sur la manière dont il influe sur les systèmes de pratiques et de représentations. Or il est évident que les limites imparties à notre travail mais aussi la complexité d'une réalité que nous avons dû déchiffrer tout au long de ce travail ne nous ont pas permis de le traiter comme nous aimerions le faire.

Malgré ce manque, nous n'avons pas eu l'impression de traiter, à travers l'emploi et le travail féminins, d'un sujet situé hors ou dépassé par le contexte actuel. Il en constitue au contraire à nos yeux un autre aspect essentiel.

Le recueil des données et les interviews ont été menées par Elisabeth Campagnac pour tous les aspects économiques et historiques et par Lydia Tabary-Taveau, ethnologue, pour les aspects relatifs à l'organisation urbaine et aux modes de vie. C'est également cette dernière qui a conduit et mené l'ensemble des enquêtes semi-directives auprès des ouvrières.

Nous avons l'une et l'autre collaboré à la confrontation de nos résultats et à leurs analyses.

La rédaction est le fait d'Elisabeth Campagnac.

La dactylographie a été assurée par Madame Jacqueline Pons.

C H A P I T R E    I

MUTATIONS INDUSTRIELLES ET EMPLOI FEMININ A CALAIS

SOMMAIRE DU CHAPITRE I

I - RESTRUCTURATION INDUSTRIELLE ET RELATIVE PERMANENCE DU TAUX DE FEMINISATION DE L'INDUSTRIE A CALAIS .....	17
II - CARACTERISTIQUES DES SECTEURS EMPLOYANT DE LA MAIN-D'OEUVRE FEMININE .....	31
1°) L'industrie de la dentelle .....	31
a) Les grandes phases historiques .....	32
. 1816-1850 : Naissance et développement .....	32
. 1850-1914 : l'ère de prospérité .....	35
. La crise des années 30 .....	37
. Le tournant des années 50 .....	38
. La crise de 1968 .....	40
b) Les conditions de fonctionnement traditionnel .....	41
. La permanence du métier .....	41
. L'éparpillement de la production .....	42
- Faiblesse de l'investissement .....	42
- Caractéristiques de la conjoncture économique dans cette branche .....	43
- Relative faiblesse du taux de profit .....	44
. La domination du capital industriel par le capi- tal commercial .....	45
2°) Les implantations nouvelles .....	47
a) L'habillement .....	47
. Caractéristiques de la branche et évolution .....	48
. Le secteur de l'habillement à Calais .....	51
b) L'agro-alimentaire .....	52
c) L'industrie du jouet .....	53
d) La construction électrique .....	56

III - EVOLUTION DES CONDITIONS D'EMPLOI DES FEMMES COMME MAIN- D'OEUVRE SPECIFIQUE .....	58
1°) Du métier à l'industrie de série : la place des femmes dans le procès productif .....	60
a) Les femmes dans la dentelle et leur exclusion de la machine .....	60
b) Les femmes dans les industries "nouvelles" : taylorisme et travail à la chaîne .....	69
. Les industries reposant exclusivement sur l'O.S.T.	69
. Les industries reposant sur le prolongement du taylorisme : la chaîne par convoyeur .....	76
2°) De la plus-value absolue à la plus-value relative : La place des femmes dans le procès de valorisation du capital .....	79
a) L'industrie de la dentelle .....	81
b) Les industries "nouvelles" .....	89
. Le mode de rémunération .....	90
. Les qualifications mobilisées .....	92

Il peut paraître étonnant d'étudier l'emploi féminin à travers l'exemple d'une ville qui non seulement détient le triste record du taux de chômage au niveau départemental, mais encore a perdu, depuis 1968, l'essentiel des emplois dans son secteur industriel traditionnel : l'industrie de la dentelle, dont la main-d'oeuvre était majoritairement féminine.

Si l'image de l'ouvrier tulliste, fier et indépendant, a longtemps représenté le symbole de cette industrie comme l'emblème de Calais, elle n'a jamais effacé, pour autant, au niveau local, la conscience de la réalité et de l'ampleur du travail féminin dans la dentelle.

Cette conscience est demeurée si vivace qu'elle a contribué à répandre, dans le milieu local, l'idée qu'avec le déclin et la crise de l'industrie dentellière, c'était l'emploi des femmes qui se trouvait le plus fortement touché.

Or, s'il est vrai que le nombre de femmes employées dans l'industrie régresse en valeur absolue, tout comme d'ailleurs régresse l'ensemble de l'emploi industriel, il n'en demeure pas moins que leur part relative dans l'industrie hors BTP se maintient à peu de choses près ; dans tous les cas dans la ville de Calais où se concentre la totalité des implantations nouvelles.

Mieux : si on prend en compte le fait qu'aujourd'hui près de 2.000 ouvriers calaisiens travaillent chaque jour à USINOR-Dunkerque, cette part relative des femmes dans l'emploi industriel strictement local apparaît plus forte encore. Elle demeure bien, aujourd'hui comme hier, l'une des caractéristiques spécifiques de Calais dans son département et sa région.

Mais la relative constance de ce facteur est à rapporter aux mutations profondes de l'appareil productif calaisien sous l'effet de la restructuration industrielle qui démarre à la fin des années 50 et va s'étendre jusqu'en 1973-74.

En quelques années Calais va connaître la fin du régime mono-industriel, articulé autour d'une activité qui remonte au début du siècle dernier, et une succession d'implantations industrielles "nouvelles" (1) qui se réalisent toutefois à deux moments bien différents du mouvement d'accumulation du capital en France : le premier à la fin des années 50, avec la poussée des industries

---

(1) Nous utiliserons tout au long de ce travail le terme d'implantations "nouvelles" ou d'industries "nouvelles" par différence avec le secteur ancien traditionnel de la dentelle. Cela même si ces implantations "nouvelles" ont plus de 20 ans !

de consommation, relevant essentiellement de grands groupes nationaux ; ce dans le cadre à la fois de la décentralisation industrielle et d'un fonctionnement économique relativement autarcique, tourné vers le marché intérieur, malgré un début d'ouverture sur le marché commun.

Le second dans la deuxième moitié des années 60 avec la poussée très nette des investissements étrangers, notamment anglais, concentrés essentiellement sur des industries d'équipement, et dont la logique d'implantation s'inscrit dans un contexte avant tout international. C'est déjà, d'une certaine façon, l'amorce du mouvement de redéploiement de capital à l'échelle internationale ; mais la France y est encore pays d'accueil.

Le maintien de la part relative des femmes dans l'industrie, à un niveau proche de celui d'hier, s'explique par le fait qu'un bon nombre de ces implantations "nouvelles" ont eu et ont recours à la main-d'oeuvre féminine.

Dès lors, il est possible et il convient d'avoir une approche dynamique de l'emploi féminin ; en ne nous limitant pas à l'examen statique, dans une structure figée à un moment donné. Mais en prenant en compte le sens de l'évolution de ces dernières années.

D'autre part, la coexistence aujourd'hui du pan qui reste du secteur traditionnel de la dentelle, avec ces industries "nouvelles", permet de confronter le rôle occupé par les femmes dans la production comme le fondement de leur usage spécifique, dans des secteurs profondément différenciés dans leurs conditions et caractéristiques historiques. Reprenant les analyses et les concepts de Robert Boyer (1) on peut dire, en effet, en bref, que l'industrie de la dentelle est le type même d'industrie qui s'est développée sur le mode extensif dominant au siècle dernier, et est largement marquée par les caractéristiques d'un "rapport salarial de type concurrentiel" ; alors que les industries nouvelles illustrent les changements intervenus avec le développement de l'accumulation sur le mode intensif et le passage à un "rapport salarial de type monopoliste", dont il convient d'ailleurs de mesurer l'usage et la signification spécifiques dans le cas des femmes.

---

(1) R. Boyer : "Les transformations du rapport salarial dans la crise", communication au colloque : "Politiques d'emploi et rapports sociaux de travail" Dourdan, décembre 1980, "Le rapport salarial désigne l'ensemble des conditions qui régissent l'usage et la reproduction de la force de travail, qu'il s'agisse de l'organisation du procès de travail, de la hiérarchie des qualifications, de la mobilité de la force de travail, ou encore de la formation et de l'utilisation du revenu salarial" et "La crise actuelle : une mise en perspective historique" in "Critiques de l'économie politique", nouvelle série n° 7-8 "Crises" avril-septembre 1979.

Dès lors, on peut s'interroger sur le caractère, constant ou évolutif, de l'emploi des femmes comme main-d'oeuvre spécifique.

Après avoir dégagé les grandes lignes d'évolution de l'emploi féminin en liaison avec la restructuration industrielle à Calais, nous présenterons les grandes caractéristiques des principales industries employant des femmes, dans le secteur ancien et le secteur nouveau. Puis nous examinerons le rôle de l'usage spécifiques de l'emploi féminin dans ces deux grands secteurs.

## I - RESTRUCTURATION INDUSTRIELLE ET RELATIVE PERMANENCE DU TAUX DE FEMINISATION DE L'INDUSTRIE A CALAIS

Jusqu'à la fin des années 50, l'industrie de la dentelle demeure le principal employeur de la ville : avec 5.300 salariés dont 53% de femmes, auxquelles s'ajoutent 3.000 travailleuses à domicile, elle représente en 1954 64,5% de l'ensemble de l'emploi industriel hors BTP. Si l'on y adjoint les secteurs annexes de la dentelle (teintures, apprêts ; blanchisserie; 400 personnes)), mais aussi lingerie et confection (600 personnes) c'est 73% de l'emploi industriel total qui est ainsi représenté par le seul secteur textile (1).

Pour le reste, l'emploi industriel hors BTP se trouve essentiellement concentré dans 5 établissements dont la dernière implantation remonte à 1920.

Ces 5 établissements sont respectivement

- Les Câbles de Lyon (1890) (Câbles sous-marins)
- Brampton (fabrique de Chaînes et transmissions industrielles) (1898)
- une usine chimique (produits chimiques pour la parfumerie) (1904)
- La Société Calaisiennes des Pâtes à papier (1907)
- Les Filés de Calais (textile artificiel : fibranne et rayonne) (1920)

Les établissements les plus importants sont "Les Filés de Calais" implantés sur le territoire de Coquelles, limitrophe de Calais, avec 1860 personnes en 1954 et Brampton avec 880 personnes. Il s'agit d'ailleurs là d'établissements relevant de capitaux anglais.

Sous l'action conjuguée de la municipalité (à direction socialiste) qui décide en 1957 de lancer un vaste programme de zones industrielles, mais aussi

---

(1) L'ensemble des renseignements sur la structure industrielle de Calais à cette époque sont tirés essentiellement de l'"Etude démographique et économique" du CEADEC - 1955 et de la thèse de Mme Héllard sur "Les zones industrielles à Calais".

du CEADEC (1), créé à cette époque à l'initiative d'éléments de la bourgeoisie locale favorables à une diversifications industrielle (il s'agit bien entendu essentiellement de la bourgeoisie locale, dans ses couches étrangères au secteur dentellier) on va assister rapidement à la conjonction de ces initiatives locales avec les décisions d'implantation découlant des logiques industrielles de quelques grands groupes. Comme le note très justement l'étude de l'OREAM-NORD (2), ces implantations vont relever de capitaux de type différent - mais répondre aussi à des logiques de localisation et de valorisation quelque peu différentes selon qu'elles se réalisent entre 1955 et 1963, ou à partir de 1965.

D'après le document de l'OREAM NORD, on peut ainsi recenser les principales implantations qui se réalisent à Calais au cours de ces deux périodes.

(voir tableau page suivante)

- 
- (1) Comité d'études et d'action pour le développement économique de Calais et sa région.  
(2) OREAM NORD "Calais-Dunkerque ; évolution de l'emploi 1962-1977 et perspectives 85" SECADU, avril 1978.

De 1955 à 1965 :

ENTREPRISES	NATIONALITE DU CAPITAL	DATE D'IMPLANTATION	SECTEUR D'ACTIVITE	EFFECTIFS AU 31.12.76
<u>Habillement</u>				
La Belle Jardinière (Groupe Boussac)	Fr.	1957	Confection masculine	280
Janyse confection	Fr.	1960	Confection féminine	170
Lingerie Véronique	Fr.	1960	Lingerie	170
Divers autres (Jennes et Cie, Broderie de la Lys, etc..)	Fr.		Divers	100
Sous-total				720
<u>Métallurgie, mécanique</u> <u>Electricité</u>				
Cie Lake Elliot France	G.B.	1961		17
Whessoe	G.B.	1962		47
Blitz	Fr.	1963	Electricité industrielle	277
Socarenam	Fr.	1963		105
Sous-total				446
Contreplaqués de Calais	Fr.	1961	Bois	162
Industries agro-alimentaires				
Alsacienne de biscuits	Fr.	1958	"	336
Biscuiteries réunies	Fr.	1959	"	125
Sous-total				461
Meccano-Triang	G.B.	1959	Industries du jouet (classée en "industries diverses)	385
TOTAL DES EFFECTIFS DE CES INDUSTRIES EN FIN 1976				2.174

De 1965 à 1976

ENTREPRISES	NATIONALITE	DATE D'IMPLANTATION	SECTEUR D'ACTIVITE	EFFECTIFS AU 31.12.76
			<u>Métallurgie</u> <u>Mécanique-Electrique</u>	
Universal Matthey Products	G.B.	1967	"	56
Rist Cables et faisceaux	G.B.	1969	Ind. Electri.	342
Lec Refrigération	G.B.	1973		41
Vieille Montagne	B.	1973		75
Union Carbide	U.S.A.	1974		207
			Sous-total	721
			<u>Chimie - Parachimie</u> (prod. de Titane)	
Tioxyde	G.B.	1965	(prod. de Titane)	602
Sté des Stéroïdes	Fr.	1968		40
			Sous-total	642
Papeteries Boucher	Fr.	1969	Papiers-cartons	127
TOTAL DES EFFECTIFS DE CES INDUSTRIES EN FIN 1976				1.490

La comparaison entre les deux périodes d'implantation industrielles fait ressortir les grandes différences suivantes :

- Les industries de consommation sont largement majoritaires dans la première période : avec 1570 emplois en 1976, elles représentent près de 73% des emplois créés par les implantations de cette époque. L'habillement en représente moins de la moitié (46%).

Alors qu'au contraire, les implantations à partir de 1965 relèvent exclusivement des industries d'équipements et de biens intermédiaires.

- Les industries relevant de capitaux français sont majoritaires dans la première période : avec 1730 personnes employées fin 1976, elles représentent près de 80% des emplois créés, à cette date.

Au contraire, les investissements étrangers, notamment anglais, sont à l'origine de 90% des créations d'emplois, recensés fin 1976, dans les industries implantées à partir de 1965.

Les différences ainsi constatées dans le type de capitaux investis et la nature des activités, avant et après 1965, renvoient, de façon plus générale, à l'évolution même de l'appareil productif français, saisie notamment à travers deux de ses caractéristiques :

D'une part, le développement inégal des grandes sections productives (section des biens d'équipement ; section des biens de consommation) marqué par l'expansion de la seconde section au sortir de la seconde guerre mondiale ; puis par la prééminence de la première à partir de la fin des années 50.

D'autre part, la fin des interrelations entre ces deux grandes sections, et de leur développement réciproque dans le cadre du système macro-économique national, à partir de 1968. Et leur entrée respective dans un mouvement croissant d'internationalisation de l'économie française.

Ces deux grandes caractéristiques de l'évolution de l'appareil productif en France sont ainsi analysés, notamment par Hugues Bertrand (1).

---

(1) Hugues Bertrand : "Le régime central de l'accumulation de l'après guerre et sa crise" in n° sur les "Crises". Critiques de l'économie politique nouvelle série n° 7-8. Avril-septembre 1979.

"Jusqu'en 1955, le taux de croissance est le plus fort dans la section des biens de consommation, en liaison avec les besoins de la reconstruction, mais aussi avec le fait que cette croissance repose sur des gains de productivité qui ne réclament pas pour autant d'investissements lourds en biens d'équipement.

Après 1955, cette tendance s'inverse : sous l'effet de l'alourdissement capitalistique incessant de la section des biens de consommation, on va assister à un développement rapide de la section des biens d'équipement que caractérise pourtant jusqu'aux années 70 une relative stabilité de la lourdeur des investissements.

C'est ce nouveau rapport entre les deux grandes sections productives comme le type de relations qu'elles entretiennent entre elles (les débouchés de la section des biens d'équipement se trouvant précisément dans la section des biens de consommation) qui définit le "régime central d'accumulation de l'après-guerre". Celui-ci repose alors sur le lien étroit qui unit croissance des profits et du pouvoir d'achat des salariés, normes de production et normes de consommation."

Cet "équilibre" va être remis en cause à la fin des années 60, par la combinaison :

- de la fin de l'alourdissement systématique de la section des biens de consommation qui va impliquer la recherche de nouveaux débouchés pour la section des biens d'équipement ;
- d'autre part, le démarrage d'une période d'alourdissement de la section des biens d'équipement.

Mais, d'autre part, le second grand facteur d'évolution de la situation industrielle et économique en France tient au développement de l'internationalisation du système productif français, notamment après 1968.

"Jusqu'en 56, 57, l'économie française se reconstruit autour d'elle même. Elle reconquiert progressivement son marché intérieur, celui des biens de consommation, traditionnellement mieux couverts, comme celui des biens d'équipement et plus particulièrement ce dernier. Il est donc possible de parler d'une consolidation et d'une autonomisation rapide et importante de l'économie française alors protégée par de solides barrières douanières et toujours tournée vers son empire.

Lorsque démarre le nouveau régime d'accumulation à partir de 1955, il devient beaucoup moins important d'acquérir une autonomie croissante, de préserver les liens privilégiés avec les colonies, que de s'ouvrir aux équipements et aux structures productives les plus efficaces. L'année 1958 sanctionne dans les institutions (décolonisation, Marché commun) les transformations devenues nécessaires...

A partir de 1960, la fragilité et l'instabilité des (nouveaux) rapports avec l'extérieur s'estompent. C'est de nouveau une dynamique économique interne qui s'instaure, fondée sur le fonctionnement national, relativement pur, du régime central d'accumulation d'après guerre.

A partir de 1968, les taux de couverture s'effondrent, (du point de vue du fonctionnement national) tant pour les biens d'équipement que de consommation... De 1967 à 1974, seuls progressent rapidement les effectifs de la section exportatrice.

L'internationalisation du système productif français est donc très rapide, ininterrompue, générale, sans précédent. Elle a une conséquence fondamentale : en quelques années, elle déconnecte très profondément le système productif intérieur du fonctionnement macro-économique national. L'appareil et l'organisation de la production en France deviennent progressivement des dépendances de l'économie mondiale : le lien étroit qui unissait, jusque là, dynamique productive interne et fonctionnement d'ensemble, se distend très rapidement. L'autonomie, relative, mais réelle, de l'économie française, entretenue et dans une large mesure recherchée jusque là, disparaît en quelques années en transformant complètement son mode de fonctionnement interne et externe"(1).

Les caractéristiques de l'évolution de la structure industrielle de Calais n'échappent pas à ces mouvements d'ensemble. Mais, au niveau quantitatif, il importe de souligner que les quelques 3.700 emplois décomptés fin 1976 dans les industries "nouvelles" sont loin de compenser la perte des quelques 5.000 emplois suscitée par la crise de la dentelle, à partir de 1968.

L'étude de l'OREAM-NORD, déjà citée, trace ainsi l'évolution de l'emploi industriel, respectivement dans les activités nouvelles et les activités anciennes dans l'arrondissement de Calais.

---

(1) Hugues Bertrand, op. cit. p. 139 et 140.

Evolution de l'emploi en longue période (1)

	1957	1962	1968	1973	1975	1977
Activités nouvelles		700	1.900	3.200	3.500	4.100
Activités anciennes	18.500	16.643	15.120	13.500	12.130	11.200
TOTAL	18.500	17.343	17.020	16.700	15.530	15.300

Dès lors, l'économie de Calais va être marquée à partir de 1968, par la régression du secteur industriel hors BTP.

Evolution de la part de l'emploi industriel dans le total des emplois (arrondissement de Calais) (2)

	1962		1968		1975	
	EFFECTIFS	%	EFFECTIFS	%	EFFECTIFS	%
Agriculture	6.875	15.4	5.580	12.2	3.630	8.3
Industrie	17.343	38.8	17.020	37.3	15.630	35.8
BTP	3.484	7.8	4.228	9.3	4.245	9.8
Tertiaire	16.990	38.0	18.840	41.2	20.175	46.1
TOTAL	44.703	100.0	45.668	100.0	43.680	100.0

Alors que jusqu'en 1968, l'industrie plus le BTP représentaient une part plus importante que le tertiaire dans l'emploi total, on assiste à un retournement de 1968 à 1975 : industrie + BTP totalisent 45,6% de l'emploi total, contre 46,1% pour le tertiaire.

Il est vrai, au niveau de l'arrondissement de Calais qui comprend, outre l'agglomération de Calais, les cantons ruraux d'Ardres et d'Audruicq on assiste à une régression de l'emploi féminin industriel plus forte encore que celui de l'emploi industriel total :

(1) OREAM-NORD, op. cit. Annexe I, p. 15.

(2) Source : étude de l'OREAM.

Variation de l'emploi industriel total et de l'emploi industriel féminin  
dans l'arrondissement de Calais

Evolution de la part des femmes dans l'industrie

	1962		1968		1975	
	EFFECTIFS		EFFECTIFS	VARIATIONS %	EFFECTIFS	VARIATIONS %
Emploi industriel						
Total hors BTP	17.343		17.020	-1,8	15.630	-8,1
Emploi féminin						
industriel	7.183		7.184	0	5.900	-17,8
Part des femmes						
dans l'industrie	41,4		42,2		37,7	

(source, étude de l'OREAM)

Mais au niveau de la ville de Calais, qui concentre à elle seule plus de 70% des emplois industriels, et sur le territoire de laquelle s'est implantée la totalité des industries nouvelles, on assiste simultanément à une régression plus forte des emplois industriels, et une régression moins forte de l'emploi féminin, comparativement à l'ensemble de l'arrondissement.

Mêmes données que tableau précédent. Ville de Calais (1)

	1962		1968		1975	
	EFFECTIFS		EFFECTIFS	VARIATIONS %	EFFECTIFS	VARIATIONS %
Emploi industriel						
total hors BTP	12.936		12.268	-5,1	11.015	-10,2
Emploi féminin						
industriel	5.596		5.364	-4,1	4.645	-13,4
Part des femmes						
dans l'industrie	43,2		43,7		42,1	

(1) Source INSEE RP Répartition des actifs par sexe et branche de la comptabilité normale.

Dans la ville même de Calais, la part des femmes dans l'industrie ne régresse que d'un point par rapport à 1962.

Cette différence entre les deux niveaux d'analyses s'explique par le fait que la compensation partielle de la perte d'emplois dans la dentelle par les emplois créés dans les industries nouvelles a été plus forte dans la ville même de Calais que dans l'ensemble de l'arrondissement.

Encore faut-il souligner que le niveau des effectifs dans les industries nouvelles employant en majorité des femmes n'atteignait pas en 1975 le niveau atteint en début 80 (+ 400 emplois dans 4 établissements que nous avons enquêtés : Belle Jardinière, Lingerie de Véronique, Meccano et Rist). Mais il est vrai que durant la même période, le secteur traditionnel (lingerie, confection) a continué de décroître pour une part.

Mais si compensation il y a eu, comment s'est-elle effectuée entre le secteur traditionnel et les industries nouvelles ?

Les données des recensements INSEE (répartition des actifs par sexe et branche d'activité) donnent les résultats suivants au niveau de la ville de Calais :

Evolution de la répartition de l'emploi féminin industriel  
par branche à Calais (en %)

	1962	1968	1975
Emploi féminin industriel total	5.596	5.364	4.645
Répartition par branche (en %)			
Textile	71.7	69.0	37.9
Habillement	11.5	12.6	25.6
Agro-alimentaire	3.8	3.9	7.9
Constructions électriques	3.8	2.5	6.5
Industries diverses	1.9	4.0	6.3
Total % emploi féminin industriel	92.7	92.0	84.2

Les cinq secteurs du textile, de l'habillement, de l'agro-alimentaire, de la construction électrique et du jouet représentaient respectivement 77,5% de l'emploi industriel total et 92,7% de l'emploi féminin industriel à Calais

en 1962. Ils représentent aujourd'hui 63.7% de l'emploi industriel total et 84.2% du seul emploi féminin.

Mais la chute de la part du textile dans l'emploi a été légèrement plus forte chez les femmes (-33,8 de 1962 à 1975) que dans l'emploi industriel total (-31,7).

Enfin, et bien qu'il soit difficile de classer l'habillement dans sa totalité dans les activités nouvelles (puisqu'il existait quelques entreprises de lingerie et de confection en 1955), la part des activités nouvelles dans l'emploi féminin industriel croît de 21% en 1962 à 46,3% en 1975. Elle passe alors devant l'activité traditionnelle de la dentelle. Mais dans cette croissance des activités nouvelles, l'habillement se taille la part du lion. Ceci est toutefois à nuancer à notre avis pour la période qui s'ouvre après 1975, tant il est vrai que les autres activités nouvelles vont augmenter leurs effectifs alors que l'habillement va entrer à son tour dans une période de crise.

Mais ce relatif maintien de la part des femmes dans l'industrie est-il une exception dans l'ensemble de l'évolution de l'emploi féminin à Calais ?

La prise en compte des données générales relatives à la population active montre là encore que la part des femmes dans la population active totale a peu varié depuis 1968, voire s'est accrue depuis 1962. Elle demeure, en outre, toujours supérieure à Calais à ce qu'elle est dans l'ensemble du département ou de la région, où néanmoins la part de l'emploi féminin, très faible en début de période, suit un mouvement ascendant, similaire au mouvement constaté au niveau de la France entière, particulièrement depuis 1968.

Comparaison de l'évolution de la part des femmes dans la population active :  
Calais - Département - Région - France entière  
 (1954-1975 - Sources INSEE RP)

	Population totale	Pop. active	% sur pop. totale	Femmes actives	% pop. active	
<b>CALAIS</b>						
1954	27.733 h 31.936 f	59.669	25.963	43,5 %	9.305 h: 16.658	35,8 %
1962	33.397 h 36.968 f	70.365	27.325	38,8 %	10.088 h: 16.939	36,9 %
1968		74.603	28.401	38 %	10.568	37,2 %
1975		78.671	29.954	38,0 %	11.139	37,1 %
<b>DEPARTEMENT</b>						
1954	610.372 h 646.232 f	1.256.604	477.844	38 %	126.168 F	26,4 %
1962		1.366.613	460.344	33,6	130.014 F	28,2 %
1968		1.397.395	475.445	34,0 %	142.704	30,0 %
1975		1.402.077	478.371	34,1 %	158.461	33,1 %
<b>REGION</b>						
1954						
1962		3.661.143	1.321.300	36,0 %	407.631	30,6 %
1968		3.815.770	1.377.785	36,1 %	437.570	31,7 %
1975		3.911.749	1.429.923	36,5 %	491.000	34,3 %
<b>FRANCE ENTIERE</b>						
1962		46.458.957	18.809.481	40,4 %	6.471.313	34,4 %
1968		49.706.031	20.422.472	41,0 %	7.135.308	34,9 %
1975		52.546.349	21.743.949	41,3 %	8.123.235	37,3 %

Mais il est vrai, la population active comprend aussi bien, dans les données INSEE, les demandeurs d'emploi.

D'où l'importance de comparer ces résultats au nombre de chômeurs recensés.

Or, aussi bien au niveau de la ville de Calais que de l'arrondissement, la part des femmes parmi les demandeurs d'emploi est plus faible que celle des hommes.

Evolution de la part des femmes parmi les demandeurs d'emploi (Ville de Calais)

(1962 - 68 - 75) (source INSEE)

	1962	1968	1975	
TOTAL DEMANDEURS D'EMPLOI	423	1285	1923	
DONT FEMMES	125	459	824	
%	29.5	35.7	28.2	(1)

Evolution de la part des femmes parmi les demandeurs d'emploi (arrondissement de Calais - Source ANPE ) 1970 - 75 - 80

	1970	1975	1980
TOTAL DEMANDEURS D'EMPLOI	2103	4094	7265
DONT FEMMES	938	1964	3631
%	44.6	47.9	49.9

Toutefois, si à ces dates précises, la part des femmes parmi les demandeurs d'emploi était effectivement plus faible que celle des hommes, il n'en fait pas conclure pour autant à un élément permanent de la structure du chômage à Calais.

(1) La diversité des sources explique sans doute l'ampleur du décalage entre les données relatives à Calais-ville et celles de l'arrondissement dans son ensemble. Les informations de l'ANPE sont plus fiables que celles de l'INSEE. Mais le ressort de l'ANPE couvre l'ensemble de l'arrondissement et les données relatives à la seule ville de Calais n'en sont pas distinguées.

En effet, entre 1970 et 1975, la part des femmes a été plus importante que celle des hommes parmi les demandeurs d'emploi, cela en liaison essentiellement avec la décroissance des effectifs dans la dentelle. De même entre 1975 et 1980, il y a eu des variations dans la part respective prise par les hommes et les femmes parmi les demandeurs d'emploi.

Mais au delà de ces variations, il apparaît un mouvement de fond dans l'évolution des caractéristiques des demandeurs d'emploi, notamment féminins : c'est la part croissante prise par les jeunes.

En 1970, 55% de l'ensemble des demandeurs d'emploi avaient plus de 45 ans. 28% des hommes provenaient de la dentelle mais 54% des femmes.

En 1980, 57% de l'ensemble des demandeurs d'emploi avaient moins de 25 ans. Mais ce taux s'élevait à 64% pour les femmes. Parmi ces jeunes de moins de 25 ans, 42% des femmes étaient à la recherche de leur premier emploi, contre 38% des hommes. 21,5% seulement de l'ensemble des femmes provenaient de l'industrie (7 % de la dentelle, 13% de l'habillement).

On peut donc dire en conclusion de cette analyse sur l'évolution de l'emploi dans l'industrie, que la part des femmes dans la structure industrielle de Calais s'est relativement maintenue au même niveau de 1962 à 1975 dans un contexte de profondes mutations de l'appareil productif local.

Ce constat rejoint les conclusions de Ph. Aydalot dans son travail récent sur douze villes en crise. Ph. Aydalot y souligne même la part croissante occupée par les femmes dans l'emploi local et démontre que ce mouvement est inséparable du contexte de crise, la féminisation de l'emploi constituant précisément un facteur de régulation pour les entreprises.

Mais l'emploi féminin à Calais n'en a pas moins régressé de façon importante en valeur absolue. Et les perspectives d'évolution de l'emploi industriel - qui se traduisent davantage fin 1980 par des licenciements, dont une bonne part concernent des femmes, que par des embauches - risque d'aggraver encore considérablement le décalage entre l'offre et la demande d'emplois, dans une ville marquée depuis longtemps par une forte croissance démographique due à un taux de natalité parmi les plus importants de ceux observés en France.

Face au déclin de la mono-activité traditionnelle, on assiste à deux sortes de régulation au niveau de l'emploi masculin : l'emploi dans les nouveaux secteurs (essentiellement chimie et mécanique, mais aussi en part plus faible, agro-alimentaire) ou la migration quotidienne vers Dunkerque

---

(1) Ph. Aydalot : "Villes en crise, marchés du travail et régulations locales" Dossiers du Centre Economie-Espace-Environnement" Janv. 1981.

Au niveau de l'emploi féminin, la régulation visible se fait essentiellement vers l'embauche dans les nouvelles industries : encore faut-il savoir s'il s'agit des mêmes femmes. Encore ne faut-il pas non plus éliminer une autre source de régulation spécifique aux femmes : le retour au foyer avec ou sans travail au noir (garde d'enfants). Ce sont deux points que nous retrouverons par la suite, dans les chapitres suivants. Mais avant d'en arriver là, il convient de poursuivre sur l'analyse de l'évolution des conditions de l'emploi féminin, en présentant maintenant les grandes caractéristiques des différents secteurs, anciens ou "nouveaux", employant de la main d'oeuvre féminine.

## II - CARACTERISTIQUES DES SECTEURS EMPLOYANT DE LA MAIN D'OEUVRE FEMININE

Notre objectif se limite ici à tenter de dégager les grandes caractéristiques des différents secteurs, anciens et nouveaux, recourant à l'emploi des femmes, cela à travers l'examen de trois éléments principaux : leur structure interne, les conditions de leur marché, l'évolution de leur situation dans l'environnement économique plus général.

C'est à ces éléments que nous rapporterons leur logique d'implantation à Calais, en soulignant le rôle joué par le facteur "main-d'oeuvre locale".

Nul doute que sur ces trois séries d'éléments, il faille différencier le secteur traditionnel de la dentelle, d'une part, des implantations "nouvelles" d'autre part.

### 1°) L'INDUSTRIE DE LA DENTELLE

Les raisons du déclin de l'industrie de la dentelle comme ses effets sociaux au niveau local ne sauraient se comprendre sans prise en compte de toute l'histoire de cette industrie à Calais.

De même les quelques mutations engendrées dans ce secteur avec la crise de 1968 sont à rapporter aux conditions traditionnelles de fonctionnement de cette industrie.

Ce sont là les deux points que nous nous proposons de développer.

a) Les grandes phases historiques de l'industrie de la dentelle

Cinq grandes étapes peuvent être dégagées dans l'histoire de l'industrie dentellière de Calais jusqu'à la fin des années 1950 :

- 1816-1850 : naissance et développement de cette industrie
- 1850-1914 : L'ère de prospérité
- 1920-1940 : la crise des années 30
- le tournant des années 50
- la crise de 1968.

a.1 - 1816-1850 : naissance et développement de l'industrie de la dentelle à Calais

L'origine de l'industrie de la dentelle à Calais est le produit tout à la fois de l'avancée industrielle de l'Angleterre, du retard accumulé par la France et de circonstances historiques particulières.

Dès la fin du XVIII<sup>e</sup> siècle, le marché de la dentelle s'étend considérablement en France notamment avec la montée de la bourgeoisie. Pour autant, la France ne connaîtra pas de révolution mécanique, dans ce secteur demeuré artisanal, avant l'implantation de cette industrie à Calais ; en Angleterre, au contraire, l'entrée dans la révolution industrielle se traduira, dans le domaine de l'industrie du tulle, par des progrès rapides et le développement d'un centre important : Nottingham, dès la fin de XVIII<sup>e</sup>-début du XIX<sup>e</sup> siècle.

*"A cette époque, la vraie dentelle n'ornait pas seulement les autels, les simarres, les surplis et les épaules des dames de condition ; elle agrémentait aussi les jabots des seigneurs et jusqu'aux bottes à entonnoir des mousquetaires.*

*· Dans le même moment, les apôtres de la philosophie commençaient à répandre les idées d'égalité et les classes dédaignées recherchaient, dans la toilette, le plaisir de s'illusionner en essayant de rapprocher, par la similitude des costumes et de leurs ornements, les limites apparentes de la hiérarchie sociale. On put alors voir le luxe de la dentelle s'étaler non seulement sur la veste et les culottes de Voltaire, mais aussi sur les manchettes du célèbre Jean-Jacques.*

*(Mais) en ce temps là, la dentelle à main était d'un prix trop élevé pour permettre aux gens du tiers état de rivaliser d'élégance avec les gens de noblesse, les abbés mondains et les courtisanes titrées.*

*Sans chercher à faire tort aux dentellières ne travaillant que pour les hautes classes, il fallait bien trouver le moyen de satisfaire le goût et la coquetterie des foules. Et c'est ainsi, pendant qu'en France le privilège des jurandes et des maîtrises faisait obstacle à toute espèce d'innovation, en matière de production mécanique, qu'un grand nombre d'industriels et de mécaniciens anglais furent amenés à rechercher et à trouver le système de faire produire le réseau tulle ou métier à bas, transformé et perfectionné." (1)*

L'avance prise par l'Angleterre sur la France dans ce domaine, comme d'une manière générale dans la révolution industrielle, est inséparable de l'ensemble des conditions économiques et sociales qui différencient ces deux pays et qu'analyse notamment Jean Pierre Rioux (2) : la précocité de la révolution agricole en Angleterre, son lien avec la constitution beaucoup plus rapide d'un véritable marché intérieur, l'existence d'un marché colonial, l'élévation du niveau de vie, les besoins et les potentialités nouvelles qui en découlent, mais aussi les obstacles rencontrés durant toute la première période dans la mobilisation de la main-d'oeuvre que n'a pas encore suffisamment "libérée" la révolution agricole, vont précipiter l'Angleterre dans la révolution industrielle.

Alors qu'en France, au contraire, une production éclatée, s'appuyant très largement sur une abondante main-d'oeuvre rurale, suffit à répondre à un marché lui même morcelé ; de multiples facteurs concourent à retarder le mouvement d'accumulation et ce que J.P. Rioux appelle le "take off". La révolution française, par les ruptures qu'elle introduit, va certes définir un cadre plus favorable . Mais à court terme, la période troublée qu'elle représente accroît encore le décalage avec l'Angleterre.

Mais si l'implantation de l'industrie des tulles et dentelles mécaniques à Calais s'inscrit dans ce contexte général, elle est aussi le produit de circonstances historiques spécifiques :

D'une part, dans le cadre du blocus continental, Napoléon Ier avait interdit toute importation de tulle anglais. D'autre part, du côté anglais, l'avancée technologique et industrielle comme la place dominante de l'Angleterre dans la concurrence, étaient protégés par des lois punissant de bannissement et de peine de mort l'exportation des métiers.

---

(1) Henri Hénon : "Le tulle et les dentelles mécaniques" p. 21.

(2) J.Pierre Rioux : "La révolution industrielle : 1780-1880" éd. du Seuil, coll. Histoire, 1971.

La France ne pouvait donc se procurer d'une manière ou d'une autre les tulles mécaniques. Aussi des ouvriers et mécaniciens anglais mesurèrent-ils le profit qu'ils pouvaient tirer de l'implantation (en fraude) de métiers mécaniques en France : ils passèrent sur des bateaux, les smugglers, les premiers métiers à tulle transportés en pièces détachées et s'installèrent à Calais en 1816.

Cette industrie connut dès lors un essor rapide : de 1821 à 1834 on passe à Calais :

de 11 à 302 entreprises

de 38 à 590 métiers

de 47 à 2.680 ouvriers (1)

Elle se concentre essentiellement à St Pierre, commune alors indépendante de Calais, surtout après l'arrêté du Maire de Calais en 1832 interdisant le fonctionnement nocturne des fabriques, à cause du bruit qu'il suscitait.

En 1835, on compte en Europe 6.850 métiers à tulle répartis à raison de 5.000 en Angleterre (Nottingham et environs : Derbyshire, Leicestershire, île de Wight) et 1.585 en France, dont plus du tiers à Calais (le reste étant disséminé entre Boulogne, St Omer, Douai, Lille, St Quentin, Caen et Lyon).

Malgré les facteurs défavorables que Calais connaît au départ par rapport à Nottingham (difficultés d'approvisionnement en matières premières du fait de l'interdiction frappant de 1819 à 1834 l'importation de coton filé anglais, seul utilisé dans la dentelle ; nécessité consécutive de se le procurer en fraude ; taxes frappant en Angleterre les importations française de tulle) Calais en arrive très vite à concurrencer sérieusement Nottingham, à tel point qu'en 1835 *"les industriels anglais n'hésitèrent pas à briser et à démolir une grande partie de leurs anciens métiers qui furent vendus comme vieux fer et ils les remplacèrent par des métiers mieux traités"* (2).

Toute cette première période du développement de l'industrie calaisienne est marquée par deux grandes caractéristiques :

- Alors qu'on pouvait penser que l'implantation des métiers à Calais permettrait surtout la conquête de marché intérieur français, de fait, l'Angleterre constitue un débouché important pour cette industrie, malgré l'avance considérable de Nottingham.

---

(1) H. Hénon, op. cit.

(2) H. Hénon, op. cit. p. 172.

- Cela s'explique à notre avis par le fait que si les structures sociales retardataires de la France ont été un handicap pour l'entrée dans la révolution industrielle, elles ont constitué au contraire un avantage du point de vue de l'emploi et du coût de la main-d'oeuvre, avec notamment une réutilisation importante du "domestic system". D'autre part Calais va rapidement se distinguer par la qualité de ses produits grâce à l'habileté de la main-d'oeuvre dont une partie provient des Flandres françaises, dont on connaît le renom pour la dentelle au fuseau.

#### a.2 - 1850-1914 : l'ère de prospérité

Cette période représente vraiment la phase d'essor et de plein développement de l'industrie du tulle à Calais, même si elle se caractérise avant tout par un mode de croissance en "dents de scie".

Diverses raisons contribuent à cet essor : notamment la coïncidence entre d'une part la généralisation des applications liées aux découvertes techniques (application à travers le leavers, du jacquard au métier à tulles ; application de la machine à vapeur, mais aussi amélioration des matières premières etc..) et d'autre part, un important réveil du marché intérieur.

Celui-ci renvoie d'une part à l'évolution des usages vestimentaires et de leur symbolique sociale, qui va à la fois développer - par rapport à la période révolutionnaire et post-révolutionnaire - et concentrer l'usage de la dentelle sur le seul vêtement féminin.

Et d'autre part à la relative prospérité économique du Second Empire.

Sur le premier aspect, Philippe Perrot (1) insiste sur la manière dont le vêtement est l'objet, chez la bourgeoisie, d'un véritable "dimorphisme sexuel", au XIXe siècle en contraste avec les usages nobiliaires.

Le vêtement masculin est définitivement codifié autour des années 1830, dans sa coupe tuyautée, ses pans refermés et son drap noir, cherchant à s'opposer *"au faste indécent des habits de cour dans tout ce qu'ils pouvaient signifier de gaspillage et d'oisiveté ; il se pose en effet comme une manifestation d'un ordre à la fois moral et politique, basé sur la volonté et le renoncement, le travail et l'épargne."*

Cette sobriété et cette "morne apparence" de l'habit masculin s'accompagne d'un report sur la femme de toutes les fonctions d'enseigne sociale, de signe de richesse et d'oisiveté qui passaient à travers le vêtement. En même temps, celui-ci, véritable "machinerie vestimentaire", traduit une sorte d'immo-

---

(1) Philippe Perrot : "Le jardin des modes" in "Misérable et glorieuse la femme du XIXe siècle"- Ed. Fayard, 1980.

lation du corps féminin qui ne contraint pas pour la seule finalité sexuelle : *"dissimulant entièrement le corps qui l'habite et le simulant par ailleurs, en hypertrophiant ses contours à coups d'artifices multiples, sculptant une image de la femme à la fois prude et obscène, refusée et offerte."* Il impose aussi une manière de se tenir, proscrit certains mouvements, rend pénibles d'autres gestes et fonctionne par là comme *"une entrave à tout effort rentable, donc dégradant."* Par là le vêtement féminin perpétue le prestige de l'oisiveté et de la dépense aristocratique.

Cette énorme "machinerie vestimentaire" appelle le développement des "dessous" féminins qui *"ne seront jamais aussi abondants et cachés à la fois que dans la seconde moitié du XIXe siècle"*.

Pendant cette période, notamment sous le Second Empire, Calais va se faire une renommée pour ses "blondes de soie", réservant la production de dentelles de coton à l'usage de la lingerie.

Mais cette part importante du marché intérieur français n'est pas exclusive d'un développement des exportations :

*"On est fier d'avoir à constater que les produits de Saint Pierre les Calais, grâce à leurs dessins de bon goût et à leur fabrication soignée, ne sont pas seulement recherchés sur les marchés français, mais qu'il en a été exporté des quantités considérables, principalement pour l'Angleterre et aussi pour l'Allemagne... La fabrique française peut désormais avantageusement lutter contre l'Angleterre, surtout pour les articles fins, façonnés et brodés, connus dans le commerce sous le nom de "haute nouveauté". Cela tient à l'étude à laquelle se livrent les fabricants pour améliorer sans cesse leurs produits et aux soins qu'ils mettent pour se tenir constamment au courant de tous les progrès réalisés dans l'industrie tulle.*

*Les fabricants de la région de Caudry (principal centre concurrent de Calais en France) sont moins méticuleux ; ils laissent vieillir leurs machines sans les remplacer, de sorte qu'ils supportent difficilement le poids de la concurrence avec Nottingham" (1).*

Cette période va se traduire dans l'extension de la fabrique : le nombre de fabricants, qui avait sérieusement régressé de 1840 à 1860, sous l'effet des concentrations suscitées par le développement des changements techniques et des crises, passe de 160 en 1860 à 384 en 1876 et 569 en 1910.

---

(1) H. Henon, op. cit.

Le nombre des métiers va en augmentant durant la même période, passant de 663 en 1860 à 1594 en 1876, 1674 en 1881 et 2600 en 1910.

Le nombre d'ouvriers employés dans cette industrie croît de 5.000 personnes en 1860 à 12.600 en 1881 et 28.700 en 1908 (dont 7.500 hommes, 21.000 femmes et 200 enfants).

La population de Calais fait plus que doubler. Calais au début du siècle vit à l'heure de la dentelle :

*"Si l'on met à part les corps d'état qui se rattachent au port de commerce et les marins pêcheurs du Courgain, tout le reste des 66.000 habitants de Calais travaillent dans l'industrie tulleuse."*

*A Calais Nord, l'ancienne ville fortifiée, sont les banques, les maisons d'achat et de commission, les demeures des grands fabricants et des riches bourgeois.*

*Calais Sud, qui est l'agglomération la plus nombreuse, formait avant 1888 la commune indépendante de Saint-Pierre : c'est la ruche industrielle où la dentelle s'élabore, dans le fracas des métiers.*

*36 usines collectives et 450 ateliers indépendants abritent plus de 2.000 métiers pour 569 fabricants.*

*Presque aussi nombreux que les cabarets, qui pourtant ne font pas défaut, sont les bureaux de vente et d'échantillonnement signalés au passant par l'éclatante plaque de cuivre : "tulles et dentelles".*

*La fabrication occupe tous les hommes. La population féminine ne suffit pas au finissage, puisqu'on envoie du travail jusque dans les villages les plus reculés de la Flandre française." (1)*

Cette période est aussi celle qui voit s'organiser le mouvement ouvrier autour de "l'Alliance" et de "l'Union", d'inspiration guesdiste

### a.3 - La crise des années 30

Au sortir de la guerre de 1914-18, l'industrie de la dentelle à Calais connaît encore une période faste dans les années 20. Mais ses débouchés se situent désormais essentiellement non plus en Europe mais sur le marché américain. Le développement de centres concurrents à travers le monde : Barcelone, Pays-Bas, Italie puis Etats Unis (qui s'orientent alors vers la dentelle de nylon) ne parviennent pas à remettre en cause la suprématie de Calais dans la production de dentelles leavers.

---

(1) Paul Vanuxem, op. cit.

Mais la dépendance accrue à l'égard d'un marché quasi exclusif : les Etats Unis, qui se traduit d'ailleurs par l'importance des maisons de commission américaines, fragilise l'économie de Calais ; l'instauration des barrières douanières avec les Etats Unis va précipiter rapidement toute son industrie dans une crise longue et profonde. De 1931 à 1933, les exportations vers les Etats Unis diminuent de 65% et le chiffre d'affaires Calaisien de 48% (1). En 1935, seuls 1300 ouvriers ont du travail. Tout le reste de la population dentellière est au chômage. Le nombre de fabricants diminue de 350 en 1920 à 180 en 1935.

De plus en plus nombreux sont alors les fabricants qui cherchent à se désengager de cette industrie en revendant leurs métiers aux centres concurrents. Des réactions locales se manifestent alors, tant du côté patronal avec la création d'un "comité de défense de l'industrie dentellière" que du côté ouvrier. Les uns et les autres réclament du gouvernement l'interdiction de l'exportation des métiers. Un décret du gouvernement du front populaire interviendra en ce sens en 1936. Le syndicat ouvrier, l'Union, met en place des piquets aux portes des fabriques pour surveiller qu'aucun métier n'en sorte.

La signature du traité de commerce avec les Etats Unis, en 1937, qui diminue notamment de 30% les droits de douane sur les importations de dentelles, relancent l'industrie calaisienne à la veille de la seconde guerre mondiale. On compte à cette date 6.500 ouvriers employés dans la dentelle.

#### a.4 - Le tournant des années 50

A la libération, la reprise d'activité de l'industrie de la dentelle s'opère lentement. L'appareil productif local a subi fortement les conséquences de la guerre : Calais Nord est rasé. La moitié des métiers ont été détruits. Il n'en reste plus que 1.000 répartis entre 150 fabricants. Mais le redémarrage s'opère néanmoins avec toujours le marché américain comme principal client. On compte alors à Calais 40 maisons de commission. La guerre de Corée contribue à raréfier les commandes américaines et l'industrie de la dentelle s'oriente peu à peu vers d'autres marchés : Amérique latine, Italie, Espagne, Allemagne.

En 1955 elle emploie 5.300 personnes, dont 53% de femmes auxquelles il faut ajouter 3.000 travailleuses à domicile.

Et pourtant, ce nouveau départ de l'industrie de la dentelle ne saurait masquer les changements en cours : c'est d'une part, le développement du marché

---

(1) cf. Guy Dubroeuq : "L'industrie des tulles et dentelles mécaniques à Calais" Faculté de Droit, Université de Lille, 1952.

de la consommation de masse qui va contribuer à restructurer le secteur de l'habillement avec l'apparition de l'industrie de la confection. La structure de la fabrique calaisienne apparaît rapidement inadéquate à répondre aux impératifs de la production de masse :

*"Les années 50 ont apporté un grand changement : auparavant, les clients étaient essentiellement les magasins et les couturiers. Désormais on a eu affaire aux confectionneurs. Alors qu'avant on se situait par rapport à un grand nombre de clients, chacun ne prenant que 1.000 à 2.000 mètres d'un dessin, on est arrivés à ne traiter qu'avec 4 ou 5 grands confectionneurs dans chacun des pays clients, chacun d'eux achetant 50.000 mètres de dessin.*

*Cette évolution devait forcément pousser à la concentration dans les fabriques ; car telles qu'elles étaient organisées, avec 3 ou 4 métiers pour beaucoup, elles ne pouvaient répondre à la demande. Les fabricants n'arrivaient pas à suivre et à tenir les délais".*

(un ancien commissionnaire)

Aussi, dès la fin des années 50, on assiste à de nouvelles concentrations dans l'industrie de la dentelle, bien souvent à l'initiative des commissionnaires.

Mais ce début de concentration ne s'accompagne ni d'un renouvellement du matériel, ni de changements techniques importants. Les seuls qui se soient réalisés durant cette période concernent l'emploi des fibres synthétiques en substitution au coton et la mécanisation du travail de préparation de la dentelle.

Aussi l'industrie de la dentelle leavers calaisienne s'est-elle révélée particulièrement sensible à la concurrence de la technique allemande Rachel, dont le procédé repose sur le principe du tricotage et non plus du tissage (croisement des fils de trame et de chaîne). Cette nouvelle technique, que caractérise une plus forte productivité et un moindre emploi de main-d'oeuvre (1) apparue en Allemagne en 1956, est introduite en France en 1960 mais ne s'y développe qu'à partir de 1968. Elle réduit de près de 50% le coût de fabrication de la dentelle. Et c'est à l'évidence la concurrence de ce nouveau procédé qui est, tout autant sinon plus que les transformations de la mode, à l'origine de la crise de l'industrie de la dentelle calaisienne, à partir de 1968.

Pour réagir à cette concurrence d'un type nouveau, la chambre syndicale des fabricants de dentelle instaure en 1957 le label "dentelles de Calais" qui ne s'applique qu'au leavers fabriqué à Calais.

---

(1) Le métier Rachel est autorisé à tourner 24h sur 24, le métier leavers 16 h seulement. Le métier leavers exige la présence d'un tulliste pour chaque métier, le Rachel un surveillant pour 4 à 5 métiers. Le Rachel produit 250 m<sup>2</sup> de dentelle en 24h ; le leavers 100 m<sup>2</sup> en 16 h.

a.5 - La crise de 1968 et ses répercussions sur l'industrie de la dentelle

La crise de 1968 va être à l'origine d'une réduction considérable des effectifs employés dans la dentelle, mais aussi d'une restructuration de ce secteur.

En quelques années, l'industrie de la dentelle va perdre plus de la moitié de ses effectifs et son appareil de production va se réduire considérablement :

Evolution de l'industrie de la dentelle de 1968 à 1971 (1)

Année	Nombre d'entreprises	Nombre de métiers	Effectifs	dont à domicile
1960	145	1.400	5.900	1.800
1965	130	1.400	6.200	1.800
1966	127	1.400	6.400	1.800
1967	125	1.380	6.050	1.600
1968	119	1.350	5.600	1.600
1969	104	1.250	4.350	1.500
1970	94	1.000	3.400	1.500
1971	77	700	1.850	

Parallèlement le niveau de production de la dentelle régresse de 40%, passant de 900 tonnes de matières premières en 1968 à 650 tonnes en 1970. A cette date la production calaisienne représente néanmoins la moitié de la production mondiale de leavers. Dans les années qui suivent, les effectifs de la dentelle se stabilisent autour du chiffre de 1971, alors que le mouvement de concentration se poursuit : en 1980, il ne restait que 32 fabricants ; la concentration s'est surtout opérée autour des quatre plus importants qui concentrent à eux seuls aujourd'hui la moitié des emplois.

Mais outre ces éléments, la crise de 1968 a engendré d'autres mutations : C'est d'une part le fait que les exportations, toujours prédominantes, ne représentent plus néanmoins que 60 à 65% du chiffre d'affaires de l'industrie à Calais contre près de 95% auparavant.

(1) Source : Melle Aubert. Mémoire de maîtrise "L'industrie de la dentelle à Calais" Université de Lille, 1972.

C'est d'autre part le fait que le capital commercial, quand il n'a pas été à l'origine des regroupements industriels, s'est rapidement désengagé de Calais. En 1980, il ne restait plus que 4 maisons de commission travaillant surtout avec les petites fabriques qui demeurent.

En outre les fabriques les plus importantes se sont en partie tournées vers le Rachel, parfois en liaison avec des groupes à capitaux internationaux. Mais la production de Rachel à Calais n'en reste pas moins limitée et marginale, employant au total moins de 400 personnes.

Pour le reste, ces fabriques les plus importantes ont tenté de diversifier leur activité, tel l'une d'elles qui, passée sous l'égide d'un commissionnaire, s'est lancée dans l'importation et la commercialisation de tissus étrangers. Les changements ainsi introduits avec la crise doivent être rapportés aux conditions traditionnelles de fonctionnement de l'industrie de la dentelle.

b) Les conditions traditionnelles de fonctionnement de l'industrie de la dentelle

Les conditions traditionnelles sont délimitée par trois grands facteurs :

- la permanence du métier dont les caractéristiques n'ont pas varié depuis le XIXe siècle ;
- l'éparpillement de l'industrie entre une multitude de fabricants ;
- la séparation du capital industriel et du capital commercial et la domination du premier par le second.

b.1 - La permanence du métier dans ses caractéristiques du siècle dernier

Le métier à tulle a connu trois grandes phases dans son évolution technique (1) :

- la première consiste à produire mécaniquement, à partir du métier à bas, le réseau à tulle, c'est à dire le "fond". Cette première phase s'opère en Angleterre à la fin du XVIIIe siècle.

- La seconde consiste à réaliser l'imitation parfaite, par le réseau mécanique, du réseau de vraie dentelle, à la suite des découvertes de J. Lindley et de Heathcoat en 1806 et 1808. Cette dernière étape qui permet désormais de se passer de la qualification de la main-d'oeuvre encore nécessaire dans la première,

---

(1) Jacques Senlis : "L'industrie des tulles et dentelles mécaniques à Calais" 1909.

est autorisée par l'emploi du coton, produit lui-même de la révolution industrielle, à la place du lin.

- La troisième phase s'opère avec l'application du système jacquard au métier à tulle, entre 1830 et 1840. Elle permet de réaliser désormais non seulement la production mécanique du réseau, mais encore des motifs. Le métier à tulle sait désormais imiter de façon complète la vraie dentelle à la main et repose sur le principe du tissage par croisement des fils de chaîne et des fils de trame.

Par la suite, les changements qui interviendront se limiteront à des améliorations du métier :

- agrandissement de la largeur du métier permettant d'accroître la quantité de dentelle produite ;

- augmentation des points de guage (1) permettant l'obtention d'une maille plus fine ;

- amélioration des intérieurs du métier permettant d'accroître la qualité de la dentelle et des motifs et de répondre ainsi aux fluctuations de la mode.

De fait le métier à tulle n'a plus subi de transformations importantes depuis la fin du siècle dernier début du siècle et nombre des métiers utilisés actuellement datent de cette époque : les plus vieux ont 80 ans. C'est pourquoi quelques fabricants parmi les plus importants aujourd'hui envisagent-ils d'étudier le passage direct à l'automatisation du métier.

b.2 - L'éparpillement de la production entre un très grand nombre de fabricants constitue la deuxième grande caractéristique traditionnelle de l'industrie de la dentelle. Elle renvoie aussi bien à la faiblesse de l'investissement nécessaire à la création d'une fabrique, qu'aux caractéristiques de la conjoncture économique dans l'industrie dentellière et qu'à la relative faiblesse du taux de profit dans cette industrie.

b.2.1. : Faiblesse de l'investissement nécessaire à la création d'une fabrique : la concentration de la mécanisation s'opère autour du métier, dont nous avons vu qu'il ne connaît pas de transformations radicales à partir du milieu du XIXe siècle. Pour créer une fabrique, il suffit de posséder

---

(1) Le guage du métier est le nombre de chariots qui concourent à l'exécution d'une bande d'un demi pouce anglais de large. Le nombre de points de guage le plus élevé au début du siècle était de 18, représentant 5.840 chariots.

un métier. Aussi tout au long du siècle dernier, de nombreux ouvriers de la dentelle n'hésitent pas à placer le produit de leur travail, notamment durant les périodes fastes, dans l'achat d'un métier qui leur permet alors de se mettre à leur compte. A cela s'ajoutent des conditions spécifiques qui vont particulièrement favoriser le développement de la petite industrie : c'est, avec l'application de la machine vapeur au métier à tulle à partir de 1840, l'apparition des usines collectives, propriété des usiniers. Ces derniers qui sont bien souvent eux-mêmes fabricants de dentelle, investissent dans la construction de grands locaux industriels, bâtis sur deux ou trois étages, dont ils louent les emplacements à différents petits fabricants qui peuvent ainsi bénéficier de la force motrice.

*"Le machinisme à Calais n'a pas engendré la grande industrie patronale... Le régime du petit atelier est tellement stable à Calais que la substitution des moteurs à vapeur aux anciens ouvriers tourneurs ne l'a pas entamé. Les vastes usines qui se sont fondées sont des usines de rapport. Elles sont divisées par des cloisons de bois en un grand nombre de petits ateliers dont chacun contient autant de places que le locataire possède de métiers. La place se paie de 500 à 1.000 frs par an. Elle donne droit à la force motrice et au chauffage à vapeur. L'éclairage électrique se paie à part." (1)*

b.2.2.: Caractéristiques de la conjoncture économique dans cette branche : Industrie de consommation de luxe, la dentelle est soumise non seulement à l'évolution de la structure sociale comme à celle des modes de consommation qui lui sont liées, mais encore à tous les aléas de la mode. Aussi toute son histoire est-elle traversée par une succession de périodes de prospérité et de crise. Dès que survient une période de prospérité, les fabricants les plus influents en profitent pour changer leurs intérieurs de métier, toujours à la recherche d'une amélioration de la qualité qui fonde la valeur du produit sur le marché et permet de se situer dans une position plus favorable dans la concurrence. Ils n'hésitent pas alors à revendre une partie de leurs anciens métiers qui sont alors rachetés bien souvent par des ouvriers tullistes. Toute période de prospérité se caractérise par un développement de l'industrie sur le mode extensif. Mais ce mode de développement débouche très vite sur des crises de surproduction qui ne s'expliquent pas seulement et toujours par un retourne-

---

(1) Paul Vanuxem : "Ouvriers et patrons tullistes de Calais" Sciences sociales janvier 1910.

ment de la conjoncture sur le marché, mais aussi par un développement anarchique de la production :

*"Les crises reviennent périodiquement à Calais, à peu près tous les dix ans. Elles suivent de très près les années de grande prospérité et sont d'autant plus intenses que les affaires ont été plus actives pendant le plein. La constance de la période de ces phénomènes économiques semble bien marquer qu'ils sont dus principalement à des causes intérieures à la fabrique... Car les faits extérieurs qui influent sur le nombre des affaires ne sont pas périodiques ou bien ont des périodes différentes."* (1)

#### b.2.3 : La relative faiblesse du taux de profit dans cette industrie

Mais le maintien pendant fort longtemps d'une pluralité de fabricants dans le cadre de la petite industrie s'explique aussi largement par la relative faiblesse du taux de profit dans cette industrie ; soumise à tous les aléas d'un marché fluctuant, elle se caractérise aussi par la longueur du procès de fabrication et les nombreuses incertitudes qui compromettent un cycle régulier de mise en valeur du capital. Le gros des investissements concerne, en effet, toute la phase amont du procès productif : la recherche d'un dessin, son esquisse, sa mise en carte, la préparation du métier. Une fois les échantillons sortis du métier, ils doivent être proposés à la clientèle, par l'intermédiaire du commissionnaire. Ce n'est qu'une fois les commandes passées qu'on peut "racker" en masse. Encore ne s'agit-il jamais de grandes masses. Et sur la totalité des dessins produits en échantillons, seuls quelques uns donneront lieu à commande.

D'autre part, l'essentiel de la plus-value dégagée dans cette industrie faiblement mécanisée, s'opère sur le mode de la plus-value absolue, d'où la recherche d'un allongement de la journée de travail et de la réduction du niveau des salaires, tout au long de son histoire. Mais la relative faiblesse du taux de profit qui caractérise l'industrie de la dentelle ne renvoie pas seulement à des causes internes. Elle se rapporte largement aussi à la domination du capital industriel par le capital commercial.

---

(1) Paul Vanuxem, op. cit.

### b.3 - La domination du capital industriel par le capital commercial

La deuxième grande caractéristique de l'industrie de la dentelle tient à la séparation absolue du capital industriel et du capital commercial. Celui-ci s'explique par le fait que cette industrie, très dispersée entre un grand nombre de fabricants, eut dès le départ pour débouché principal le marché international. Aussi le contact avec la clientèle, notamment étrangère, est-il entré dès les origines dans le ressort d'agents commerciaux spécifiques : les commissionnaires. D'agents commerciaux, ceux-ci se transformèrent rapidement en banquiers des fabricants :

*"Ce qui distingue très nettement l'industrie du tulle et de la dentelle mécaniques des autres industries dites de luxe est la séparation absolue de la fabrication et de la vente..."*

*L'origine des commissionnaires est contemporaine de celle de l'industrie.*

*Au départ, les fabricants, essentiellement anglais, étaient cantonnés dans la fabrication; moyennant une commission de 2 à 3%, les commissionnaires se substituaient aux fabricants pour la vente. Le règlement se faisait à 30 jours et si dans l'intervalle l'industriel avait besoin d'argent, il pouvait faire escompter son papier chez le commissionnaire, devenu ainsi pour lui un véritable banquier.*

*Avant l'ouverture de la saison, les fabricants devaient établir à grands frais différents modèles qu'ils remettaient à l'intermédiaire. Celui-ci, après les avoir soumis à la clientèle, passait la commande à son commettant.*

*Or, l'existence de façonniers (qui étaient bien souvent les petits fabricants regroupés dans les usines collectives) permettait au commissionnaire de faire réaliser à moindres frais par ces derniers le modèle... La situation devint particulièrement explosive pour les fabricants quand les commissionnaires parvinrent à s'assurer le droit exclusif d'un modèle." (1).*

L'histoire de l'industrie de la dentelle au XIXe siècle est ponctuée par les phases d'opposition et de lutte des fabricants face au pouvoir des commissionnaires :

En 1829-30, les fabricants s'unirent pour créer une société destinée à prendre en consignment les tulles fabriqués et à consentir en échange des avances aux industriels. Faute de ressources suffisantes, cette société dut être rapidement dissoute.

---

(1) Jacques Senlis : "L'industrie des tulles et dentelles mécaniques à Calais" 1909.

Les fabricants réclamèrent aussi très tôt la création d'une chambre syndicale des fabricants. Mais le gouvernement en refusa le principe, justifiant son refus par le fait que la chambre de commerce (dominée par les commissionnaires) pouvait remplir ce rôle.

Ils ne l'obtinrent qu'avec la loi sur la liberté d'association en 1884 et les premières actions de cette chambre furent de poursuivre les commissionnaires en contre-façon. L'un des moyens de lutte était la mise à l'index des commissionnaires. Mais le pouvoir de ces derniers était tel que ces actions, d'ailleurs soutenues par le syndicat ouvrier "L'Union", demeurèrent le plus souvent inefficaces.

Ces commissionnaires, qui dominaient de fait l'industrie de la dentelle, furent dès la fin du siècle dernier des étrangers, originaires des principaux pays clients. C'est ainsi que l'on vit succéder à Calais aux premiers commissionnaires anglais, des commissionnaires allemands, puis de plus en plus après la première guerre mondiale, les commissionnaires américains. Ce sont les commissionnaires qui s'accaparaient la plus grosse partie des bénéfices de la dentelle, n'hésitant pas à stocker en période d'abondance de la production quand les cours baissaient, et à revendre dès que les prix remontaient. Ils aggravèrent ainsi les facteurs de crise dans cette industrie, en même temps qu'ils trouvaient tout intérêt à la dispersion de la fabrique, jouant de la concurrence entre les fabricants.

Face à ces caractéristiques traditionnelles, la crise de la dentelle a apporté deux grands éléments de changement : un accroissement de la concentration des fabriques. Celle-ci demeure toutefois limitée quand on sait que sur les 32 fabricants restant aujourd'hui, seul 4 dépassent 200 emplois ; la fusion, dans le cas des fabriques les plus importantes, du capital industriel et du capital commercial, bien souvent sous la direction de ce dernier.

L'ancienneté de son implantation à Calais, sa longue histoire qui se mêle à celle de la population locale, mais aussi ses caractéristiques qui demeurent encore aujourd'hui bien spécifiques - nous le mesurerons notamment à travers l'examen du procès de travail - contribuent à faire apparaître l'industrie de la dentelle comme un secteur tout à fait à part dans la structure industrielle calaisienne.

## 2°) LES IMPLANTATIONS NOUVELLES

Au sein des implantations nouvelles, il convient de distinguer le secteur de l'habillement qui se situe par certains côtés (notamment par sa structure industrielle) dans une position intermédiaire entre l'industrie de la dentelle et les autres industries "nouvelles" ; le secteur agro-alimentaire qui se distingue des autres par le niveau plus élevé de son équipement ; enfin, l'industrie du jouet et la construction électrique, dans la mesure où elles dépendent de capitaux étrangers et connaissent un marché international plus important que l'agro-alimentaire ou surtout l'habillement. Mais qui se différencient aussi profondément l'une de l'autre, notamment par le niveau d'équipement sans doute plus important dans le jouet que dans la construction électrique.

Notons aussi que chacun des trois derniers secteurs est dominé, quand il ne s'y réduit pas (cas du jouet) par la présence d'une grosse entreprise dépendant d'un grand groupe ; notre étude a essentiellement porté sur ces 3 grosses entreprises, alors qu'elle s'est appuyée sur un échantillon plus large pour le secteur de l'habillement.

### a) L'habillement

Le secteur de l'habillement qui se développe à Calais dans les années 50 est un secteur relativement diversifié qui va de la lingerie-bonneterie (avec les établissements : Lingerie Lefebvre, Lingerie de Véronique, Jackpot, Crochez, Jennes, Lingerie Bellis, etc...) à la confection féminine (Créations Janyse, Kern et fils, E.O.S. Meurillon, Confection du Calais, etc...) et masculine : celle-ci est concentrée dans un seul établissement, le plus important du secteur de l'habillement à Calais : la Belle Jardinière (376 emplois en 1980), intégré au groupe Agache-Willot depuis 1974.

Avant d'aborder les caractéristiques du secteur de l'habillement à Calais, il convient de rappeler les grandes caractéristiques et l'évolution de la branche au niveau national.

a.1 - Caractéristiques de la branche et de son évolution au niveau national

Pour ce faire, nous nous appuyons essentiellement sur les données fournies par la recherche de Brigitte Delacourt et Pierre Zarifian relative à cette branche (1).

L'industrie de l'habillement est une industrie relativement jeune en France, qui ne se développe vraiment qu'avec l'apparition du "prêt à porter" au lendemain de la seconde guerre mondiale.

Dès les origines, elle offre un certain nombre de spécificités par rapport à l'ensemble des industries de consommation :

- Il s'agit tout d'abord d'une industrie à structure très dispersée : le grand nombre des petits établissements est sans aucun doute l'une des grandes caractéristiques du secteur.

Mais cette dispersion n'exclue pas la coexistence entre de grosses unités employant plus de 1.000 salariés et une multitude de petites affaires familiales. Par là, elle aboutit à une forte concentration au niveau du chiffre d'affaires et des effectifs.

Ainsi en 1970, 3,38% des entreprises assurent 42,8% du chiffre d'affaires de la branche.

Mais les caractéristiques de la structure industrielle varient fortement entre les sous-branches : c'est ainsi que le secteur où l'on trouve le plus grand nombre de très grosses entreprises est celui de la confection masculine, d'apparition plus récente encore que les autres sous-branches.

En confection féminine, les entreprises artisanales sont les plus nombreuses. C'est là que l'on trouve le maximum de petites et moyennes entreprises.

La chemiserie-lingerie est marquée par une forte concentration au sommet et un regroupement plus grand des entreprises moyennes.

La corsetterie est le secteur le plus faible numériquement et le plus concentré.

- En liaison avec ce premier élément, l'industrie de l'habillement se caractérise aussi par une intensité capitalistique faible :

Selon les données de la comptabilité nationale, le capital par tête (en milliers de francs constants 1970) était dans cette branche de 11,8 en 1959,

---

(1) Brigitte Delacourt et Pierre Zarifian : "Mouvement du capital et emploi dans les industries de l'habillement" Institut syndical d'études et de recherches économiques et sociales. CORDES, 1980.

contre 25,8 pour l'ensemble des industries de consommation.

Sous l'effet du développement de la mécanisation de la branche depuis cette date, l'intensité capitalistique s'est certes développée. Mais le mouvement de capitalisation n'a fait que suivre le rythme général, sans pour autant rattraper le niveau moyen des autres industries : en 1974, le capital par tête passe de 26,5 dans l'habillement, contre 59,2 pour l'ensemble des industries de consommation.

• La troisième caractéristique tient au taux de croissance de la production plus faible dans cette branche par rapport à celui de l'industrie de consommation dans son ensemble : 4,2% en moyenne depuis le début des années 60 contre 6,3% pour l'ensemble des industries de consommation. Encore ce décalage s'accroît-il de 1968 à 1974 puisqu'il passe à 2,6% par an en moyenne pour l'habillement contre 6,1% pour les industries de consommation.

Mais là encore, l'évolution de la croissance diffère d'une sous-branche à l'autre : Sur la base de l'indice 100 en 1970, l'évolution du chiffre d'affaires s'établit ainsi entre les sous-branches en 1976 :

Ensemble de la branche	:	219,90
Confection masculine	:	241,28
Confection féminine	:	221,87
Chemiserie-lingerie	:	198,04
Corsetterie	:	181,04.

Si la confection féminine conserve sa position dominante dans la branche avec près de 50% des entreprises, mais seulement 37% du CA, sa croissance légèrement supérieure à la moyenne est sensiblement inférieure à celle de la confection masculine.

• L'industrie de l'habillement se caractérise encore par la faiblesse flagrante de ses rémunérations :

En 1962, le niveau des salaires de la branche atteint 78,9% de celui des salaires des industries de consommation et 66,7% de celui de l'industrie dans son ensemble.

En 1973, ces taux sont respectivement de 71,4% et 81,6%.

• Enfin l'industrie de l'habillement qui demeure une industrie tournée essentiellement sur le marché de consommation intérieure se caractérise aussi par la faiblesse de ses échanges extérieurs. Malgré la progression observée depuis

1968, les échanges extérieurs y demeurent à un niveau relativement bas : ils passent de 11,51% du CA des entreprises en 1970 à 20,2% en 1974.

C'est la confection féminine qui occupe la part la plus importante du commerce extérieur de la branche, avec 60% des ventes totales.

En confection masculine, les exportations encore faibles vont croître entre 1970 et 1972. Mais les importations vont s'y développer de façon plus rapide encore, surtout à partir de 1974.

• Enfin depuis 1974, l'industrie de l'habillement connaît une crise latente qui découle de tout un ensemble de facteurs :

Le développement des importations tout d'abord s'accroît très fortement (+47% entre 74 et 76) et touche particulièrement le secteur de la chemiserie-lingerie. Les pays d'origine des produits importés se situent surtout dans le sud-est asiatique et de plus en plus dans les pays de l'est. L'évolution des exportations quant à elle, va dans le sens d'une consolidation du marché traditionnel que représente la CEE.

Dans le même temps, l'habillement subit l'impact des effets de la crise sur la consommation : la part du budget des ménages affectée à la consommation d'articles textiles et d'habillement est passée de 8,4% en 1976 à 7,1% en 1977, puis à 6,9% en 1978, d'après les estimations du centre d'études du commerce et de la distribution.

D'une manière beaucoup plus générale, la réorientation des choix d'investissements autour d'un nombre limité de projets, dans le cadre d'une internationalisation croissante de l'économie française, ont abouti à marginaliser aussi bien le textile que l'habillement.

Mais la crise du secteur de l'habillement en France renvoie aussi au poids croissant pris par la distribution : *"Il apparaît un mouvement de restructuration de la branche impulsé et organisé à partir des capitaux qui contrôlent la distribution finale des articles. Et ceci dans une optique devenue directement internationale. A partir du contrôle du modèle et de la marque, et à partir des relations nouées avec les maisons de gros et les centrales d'achat des grands magasins, les groupes peuvent effectivement jouer sur l'internationalisation de la production et les trafics... Dès lors ce n'est pas tant le taux de rentabilité interne de l'industrie de l'habillement - comparé aux autres secteurs industriels - qui compte, mais le taux de rentabilité comparé entre les différentes localisations internationales en fonction de la couverture des principaux marchés"*(1).

---

(1) Brigitte Delacourt, Philippe Zarifian, op. cit.

L'ensemble de ces facteurs concourent à la diminution du nombre d'entreprises dans ce secteur : 2/3 des entreprises de 1970 subsistent en 78, et à la suppression d'un nombre important d'emplois dans la branche : le mouvement de diminution des emplois qui s'ouvre en 1972 s'accélèrent en 77-78 (-10.000 emplois sur les deux années) ; face à cette situation, les entreprises de l'habillement recherchent des réponses moins dans l'efficacité du capital que dans celle du travail : par une pression maximum sur l'emploi, par des contraintes accrues dans l'organisation du travail, par la suppression des temps morts, des gaspillages et des consommations intermédiaires, voire par un recours recrudescant au travail à domicile.

#### a.2 - Le secteur de l'habillement à Calais

Le secteur de l'habillement à Calais se caractérise par la petite taille de la plupart des entreprises de lingerie et confection féminine. En 1977 la majorité des entreprises de ces deux sous-secteurs comptaient chacune moins de 100 salariés. Seule, une entreprise de confection féminine, d'ailleurs implantée sur le territoire de Coquelles, en comptait plus de 200 (1). Ces entreprises se caractérisent aussi par la grande diversité de leurs produits.

Pour la plupart, créées à l'initiative de capitaux locaux, elles ont rencontré leurs premières difficultés dans la fin des années 60. Dans les années 70, et notamment après 1974, on assiste à la disparition de quelques unes de ces entreprises.

Bien différente apparaît la situation de la seule entreprise de confection masculine : la Belle Jardinière. Implantée à Calais en 1958, elle représente la troisième usine créée par un groupe qui en possède alors deux : l'une à Douai (siège social) l'autre à Paris, disparue depuis. Ce groupe passera par la suite dans le groupe Boussac-Agache-Willot. Comme la quasi-totalité des entreprises du secteur de l'habillement, la Belle Jardinière produit essentiellement pour le marché intérieur, même s'il lui arrive épisodiquement de réaliser des commandes pour l'étranger.

Ce n'est donc pas la situation de Calais, du point de vue du commerce international, qui a présidé au choix de localisation de cet établissement. Non plus que la présence de l'industrie de la dentelle qui a certainement joué dans le cas du développement de la lingerie. Mais davantage les traditions de travail

---

(1) Chambre de commerce et d'industrie de Calais : répertoire des entreprises

des femmes à Calais et plus encore sans doute le bas niveau des salaires féminins à Calais.

L'entreprise de Calais produit, pour une large part, des uniformes masculins pour l'administration. Contrairement aux autres entreprises du secteur elle possède son propre réseau de distribution, à travers notamment sa chaîne de magasins : magasins "Boum" et "Belle jardinière".

Jusqu'à présent, cet établissement a résisté mieux que tout le reste du secteur à l'évolution de la conjoncture, procédant même à une embauche relativement importante en 1979 ; mais en fin 80 l'établissement de Calais décide de supprimer la production de prêt à porter "civil", de plus en plus soumis à la concurrence étrangère. De fait cette mesure s'inscrit aussi largement dans la restructuration du groupe Agache-Willot qui cherche à céder l'établissement de Calais.

137 licenciements, (soit 1/3 du personnel), sont donc annoncés en décembre 1980.

#### b) L'agro-alimentaire (1)

Le secteur agro-alimentaire, beaucoup plus concentré à Calais que le secteur de l'habillement est dominé par une grande entreprise : l'Alsacienne.

L'implantation à Calais de cette entreprise qui dépend aussi d'un grand groupe français, obéit à une logique quelque peu différente de celle de la "Belle Jardinière".

En effet, l'établissement de Calais répond à une politique de spécialisation de la production des différentes unités du groupe en même temps qu'à la recherche d'une mécanisation beaucoup plus poussée, le tout dans un contexte, à l'époque, d'expansion économique.

Elle s'inscrit aussi dans un développement, dès cette époque, des exportations de ce groupe, essentiellement en direction des pays du marché commun.

Le groupe possède deux autres établissements : l'un à Maisons-Alfort où est situé le siège social, l'autre à Bordeaux.

---

(1) Pour les trois autres secteurs étudiés, nous n'avons pu faute de moyens et de temps, rassembler une documentation comparable à celle de l'habillement quant aux caractéristiques et à l'évolution des branches au niveau national. Nous nous contenterons donc d'exposer simplement la situation des entreprises de Calais, telle que nous avons pu la saisir à travers l'interview de responsables de ces entreprises.

En 1975 l'usine de Calais assurait 45% du total de la production du groupe, mais n'employait, avec 330 personnes, qu'un peu plus du tiers des effectifs totaux.

En 1980, l'usine de Calais comptait 350 personnes. Elle est spécialisée, dans le groupe, dans tout ce qui touche aux "productions de masse" petits beurre, triscotte et depuis 1970 "pur beurre" et biscuits apéritifs.

Alors que l'usine de Bordeaux est orientée vers des produits plus sophistiqués, nécessitant un travail plus spécialisé et un personnel plus qualifié.

Depuis son implantation à Calais l'usine n'a cessé de croître avec une période d'expansion en 1970 où, parallèlement à l'intégration de productions nouvelles, elle étend et modernise ses équipements, en recourant notamment à leur automatisation. Elle passe alors de 170 à 300 personnes. Elle augmentera encore progressivement son personnel jusqu'en 1974 (370 personnes). Mais les investissements qu'elle continue de réaliser, en automatisant peu à peu, aboutissent à un recul des effectifs jusqu'à 350 en 1980. Ce recul s'est effectué essentiellement par non remplacement des départs et non par licenciements.

On a donc avec l'agro-alimentaire un cas de figure distinct de celui de l'habillement, tant du point de vue de sa structure que des raisons qui ont milité en faveur de Calais pour l'implantation d'un grand établissement. La différence apparaît aussi très forte dans le domaine des conditions et des perspectives commerciales comme dans le procès de fabrication.

#### c) L'industrie du jouet

L'industrie du jouet est peu développée en France. Elle emploie au total 20.000 personnes. Il s'agit d'une branche très concentrée.

Elle n'est représentée que par un seul grand établissement à Calais implanté en 1959. Cette implantation est, à l'origine, le fait d'une société anglaise Lines Bros qui produisait essentiellement des trains et circuits électriques et des voitures Dinky-Toys.

Après la faillite de cette société au début des années 60, l'établissement de Calais est racheté par une autre société anglaise Triang qui fusionne avec le groupe Meccano en 1964. Cette société est à son tour rachetée vers la fin des années 60 par un groupe américain.

La fusion avec Meccano a conduit à la fermeture de l'usine Meccano de Bobigny et au transfert de sa production sur Calais.

L'évolution de l'établissement de Calais est donc largement liée au mouvement de concentration du capital à l'échelle internationale dans cette industrie, et à la restructuration de la production qui en a suivi.

Cette restructuration de la production s'articule autour de deux grands axes :

- d'une part, la simplification du produit : la société Meccano-Triang abandonne rapidement la production des trains et circuits électriques comme celle des Dinky Toys, considérés comme des jouets trop sophistiqués, et peu rentables. Elle se lance, courant des années 60, dans la production de masse du jouet mécanique et inerte, et utilise de plus en plus essentiellement le plastique comme matière première.

- d'autre part, la standardisation de jouet à l'échelle internationale : le groupe possède diverses usines à travers le monde entier. Sa politique industrielle ne vise pas à différencier la production de chacune d'elles, en fonction soit des caractéristiques du marché du pays d'implantation, soit d'une division du travail interne au groupe mais réalisée à l'échelle internationale.

Elle vise à faire produire par toutes les usines l'ensemble de la gamme de jouets du groupe, en faisant circuler d'une usine à l'autre les moules des différents modèles.

Cette organisation de la production, qui accélère le processus de standardisation du jouet à l'échelle internationale, est une source d'économies considérables pour le groupe : celles-ci portent à la fois sur le transport international du jouet lui-même qui n'a plus lieu d'être d'un pays d'implantation à l'autre des usines du groupe. Elles portent aussi sur les investissements, puisque le modèle de tel jouet est produit dans le monde entier avec un seul et même moule qui circule.

L'organisation de la production sur ce mode n'empêche pas les usines du groupe, dans tous les cas l'usine de Calais, d'y adjoindre une activité purement commerciale. En effet, en même temps que producteur, l'usine de Calais est importatrice de jouets produits à l'étranger par d'autres marques et que le groupe revend en France.

L'industrie du jouet présente deux grandes caractéristiques tout à fait particulières qui apparaissent comme autant d'inconvénients à la valorisation du capital :

C'est d'une part le fait qu'elle travaille toute l'année pour deux mois de concentration des ventes des jouets : novembre et décembre. C'est sur cette courte période que l'industrie réalise l'essentiel de son chiffre d'affaires (95% du CA de l'usine de Calais réalisé durant cette période).

C'est d'autre part le fait que la plus grosse part de sa diffusion passe par les grands magasins. Or le jouet est le seul article pour lequel ces derniers n'admettent aucun invendu. Les jouets invendus sont retournés au producteur qui doit alors les reconditionner et les stocker à nouveau.

L'industrie du jouet doit donc supporter des frais de stockage tout à fait particuliers et connaît de ce fait des besoins spatiaux spécifiques.

Sur le plan des effectifs, l'établissement de Calais n'a, lui aussi, cessé de croître : il comprend aujourd'hui 450 personnes employées de manière fixe. Mais l'une de ses caractéristiques est la pointe de production qu'il connaît chaque année en été, avant la grosse saison des ventes de la fin de l'automne. Durant cette période, l'entreprise emploie alors du personnel sur contrat à durée déterminée, cela depuis toujours. Or c'est précisément sur ce volant de main-d'oeuvre que l'établissement peut jouer en cas de ralentissement de la conjoncture. C'est ce qui s'est produit cette année ; plus que dans les dernières années, le total du personnel, fixe plus embauche saisonnière, atteignait jusqu'à 650 personnes, et a à peine dépassé 500 personnes en 1980.

Si l'établissement de Calais n'a pas spécialement connu jusqu'ici de mauvaise conjoncture, et a même doublé son chiffre d'affaires, de 1963 à 1968, sa direction fait état aujourd'hui de difficultés.

Celles-ci tiennent d'une part à la situation économique générale : l'industrie du jouet, comme industrie de consommation, est un secteur touché par la baisse du pouvoir d'achat.

Mais elles renvoient aussi à la politique de restructuration en cours dans le groupe.

Avec l'entreprise Meccano-France de Calais, nous avons un exemple d'implantation industrielle liée à une nouvelle localisation du capital étranger. Il est intéressant dans la mesure où il fait intervenir d'autres facteurs que ceux précédemment décrits quant au choix de Calais.

Certes, la proximité de Calais vis-à-vis de l'Angleterre a été une raison importante ; de même que la localisation de la ville par rapport aux pays du

Marché commun, puisque l'entreprise exporte 25% de sa production à destination de ces pays.

Mais ces premiers éléments n'excluent pas le fait que le facteur main-d'oeuvre a été, lui aussi, déterminant dans le choix de la localisation en raison de son faible coût, bien sûr, mais aussi des traditions de travail des femmes comme de la qualification de ce travail dans l'industrie de la dentelle.

De ce point de vue, les discours d'un responsable économique local est des plus clairs : *"L'argument des traditions de la main-d'oeuvre féminine a beaucoup joué dans nos implantations industrielles. Les industriels savent qu'ici les femmes n'hésitent pas à se servir de leurs doigts et savent très bien le faire. Le travail des femmes dans la dentelle à Calais, ce n'est bien-sûr pas la dentelle de Bruges, mais c'est un travail extrêmement qualifié. Si vous prenez le travail de la wheelouse c'est quelque chose d'extraordinaire. Beaucoup d'entreprises se sont décidées à venir à Calais après avoir visité des ateliers de dentelle. C'est le cas notamment de Lines Bros qui réalisait à l'époque, avec un modèle à circuit électrique et les dinky toys, tout un travail de miniaturisation."*

Cette prise en compte du savoir faire spécifique de la main-d'oeuvre féminine traditionnelle de Calais va aussi jouer dans la décision d'implantation d'entreprises de construction électriques à Calais dans les années 60.

#### d) La construction électrique

Le secteur de la construction électrique regroupe trois entreprises à Calais, tournées vers l'électricité industrielles : il s'agit de Kohl S.A. (170 salariés en 1980) Blitz (255 salariés en 1980) et Rist (550 salariés en 1980).

C'est à l'étude de cette dernière entreprise, qui concentre les effectifs les plus nombreux du secteur, que nous nous sommes attachés.

Elle se distingue de tous les secteurs et entreprises étudiés par le type d'industrie dont elle relève : l'industrie d'équipement.

Implantée à Calais en 1969, elle relève d'un grand groupe anglais : le groupe Lucas, spécialisé dans l'équipement électrique industriel, nécessaire notamment à l'automobile. En 1980 le groupe Lucas emploie 85.000 personnes dont 12.000 en France. Il est organisé en holding avec trois composantes :

Lucas Industrie (G.B.)

Lucas International (Suisse - Genève)

Lucas France (Paris)

Les entreprises de ce groupe implantées en France sont :

Thomson-Lucas : recherche et construction d'équipement aéronautique

Sacic : équipement électrique pour la défense nationale,

Meci auto industrie : fabrique de pièces détachées pour l'automobile, plus deux fonderies produisant de la fonte spéciale pour les freins à disques.

L'entreprise de Calais, spécialisée dans les câblages et faisceaux électriques pour l'industrie automobile, est pilotée par la Maison mère, Rist G.B. (3.500 personnes).

Sa caractéristique principale est de travailler en sous-traitance de l'industrie automobile. Elle a pour principaux clients, British Leyland, Chrysler G.B., Renault et Peugeot.

On comprend, du point de vue de la logique industrielle, que le câblage soit une activité en partie sous-traitée par l'industrie automobile ; il s'agit là, en effet, d'une phase de la production aussi délicate que marquée par une composition organique du capital relativement faible.

C'est tout d'abord une phase délicate de la production : le câblage en effet représente en quelque sorte tout le "système nerveux" de la voiture. Il commande l'ensemble du dispositif électrique de la voiture : démarrage, clignotants, radio, lave glaces automatiques, lecteurs de plans, etc... Il s'est considérablement complexifié avec la multiplication des "gadgets" sur la voiture.

D'autre part, il constitue le "coeur" de la voiture, la pièce qui arrive en premier sur le châssis et à partir de laquelle le montage de la voiture s'opère. C'est une pièce essentielle qui doit être fiable car une fois la voiture montée, elle est d'un accès difficile, pour une éventuelle réparation.

Phase délicate dans le procès de fabrication de la voiture, elle se caractérise aussi par une faible composition organique du capital. En dehors du secteur de la coupe, du sertissage et du contrôle, les plus mécanisés, toutes les opérations d'assemblage des fils de réalisation des circuits demeurent essentiellement manuelles. La méthode de travail la plus utilisée dans le câblage demeure largement la "planche à clous", alors que le câblage automatique est réservé aux câblages simples, tels celui destiné au châssis.

Il s'agit donc d'une industrie de main-d'oeuvre, de structure assez concentrée sur le marché français, puisqu'en dehors des ateliers de câblage

intégrés dans les grands groupes automobiles, il n'existe plus que deux entreprises sous-traitante en France : Précision mécanique Laminal, qui a absorbé le troisième sous-traitant existant en 1975 : RKG, et Rist Calais

Cette industrie sous-traitante a connu une expansion extrêmement rapide en 1975 avec la relance du marché de l'automobile. En 1976, Rist Calais double pratiquement son personnel (qui évolue en 1 an de 165 à 350 personnes) et passe d'un travail en journée au travail posté (2 x 8). L'expansion se poursuit jusqu'en 1979 avec un taux de 3% en moyenne par an. En 1978, l'entreprise embauche 200 personnes supplémentaires. Mais le retournement de la conjoncture sur le marché de l'automobile en 1980 se répercute durement dans le secteur de la sous-traitance où l'effondrement de la demande conduit à un renforcement de la concurrence au niveau international ; cette concurrence se joue essentiellement sur l'amélioration de la productivité, et notamment de la productivité du travail. L'entreprise Rist Calais annonce alors 190 licenciements, le retour au travail en journée et envisage des changements dans l'organisation du travail.

L'examen des caractéristiques des principaux secteurs employant de la main-d'oeuvre féminine montre une relative diversité des situations. Mais leur point commun, en dehors de l'agro-alimentaire, est bien d'être aujourd'hui des secteurs dominés. Aussi, s'ils ont pu apparaître dans la période passée, comme des forces vives comparativement à l'industrie de la dentelle, leur évolution à terme, surtout pour l'habillement, risque d'aggraver encore une situation économique déjà bien fragile.

C'est dans le contexte de ces caractéristiques d'ensemble, comme dans le procès de valorisation du capital propre à chaque secteur qu'il convient d'aborder les conditions d'emploi des femmes, en essayant de dégager ce qui révèle d'un emploi des femmes comme main-d'oeuvre spécifique.

### III - EVOLUTION DES CONDITIONS D'EMPLOI DES FEMMES COMME MAIN-D'OEUVRE SPECIFIQUE

L'examen du niveau moyen des salaires, de la structure des qualifications, des secteurs d'activité des femmes employées dans l'industrie à Calais suffit à montrer comment elles sont utilisées, de façon générale, comme main-d'oeuvre spécifique sur le marché du travail.

Nous avons vu, en effet, comment déjà elles se répartissaient autrement

que les hommes dans les divers secteurs d'activité liés à la restructuration industrielle.

Au niveau salarial, la situation moyenne des activités s'écarte rarement du SMIG.

Enfin, au niveau de la structure des qualifications, les femmes à Calais sont, plus encore qu'au niveau national, sur-représentées parmi les OS et les manoeuvres.

En 1975, alors qu'elles représentaient 29% de l'ensemble des ouvriers (BTP inclus, cette fois-ci) elles ne constituaient que 7,3% des contremaîtres, 21,9 % des ouvriers qualifiés mais 73,3% des OS et manoeuvres (30,3% des OS et 43% des manoeuvres) (1).

La comparaison de la structure des qualifications des ouvrières à Calais et au niveau national montre en outre que ce phénomène est accentué de façon particulière à Calais :

Répartition des ouvrières par qualification (en %) : comparaison Calais et France entière. 1975

	Contremaîtres.	O.Q.	O.S.	manoeuvres
France entière	5.5	37.4	36.9	20.2
Calais	1.2	22.7	44.8	31.3

Source INSEE R.P. 1975

Mais au delà de cette confirmation du fait que les femmes sont utilisées de manière globale comme main-d'oeuvre spécifique sur le marché du travail, avec une accentuation marquée de certains éléments à Calais-même, la question qui nous paraît importante est celle de savoir s'il y a eu ou non évolution des conditions d'emploi des femmes comme main-d'oeuvre spécifique, avec la restructuration industrielle à Calais.

Cela ne signifie pas de s'en tenir simplement à la prise en compte des écarts de salaires et de qualifications entre hommes et femmes.

Mais cela revient à poser les questions suivantes :

- L'usage des femmes comme main-d'oeuvre spécifique, dans la dentelle d'une part, dans les industries "nouvelles" d'autre part, se traduit-il aussi par une place

(1) Source INSEE : "population totale par sexe et catégorie socio-professionnelle" commune de Calais : RP 75

spécifique des femmes dans le procès productif ? Et si oui, quelle différence observe-t'on de ce point de vue entre les industries traditionnelles et les industries "nouvelles" ?

- D'autre part, les femmes occupent-elles aussi une place spécifique dans le procès de valorisation du capital, dans l'industrie de la dentelle, d'une part, les industries "nouvelles" d'autre part ? Et si oui, quel en est le fondement ? Quelles en sont les modalités ?

1°) DU METIER A L'INDUSTRIE DE SERIE : LA PLACE DES FEMMES DANS LE PROCES PRODUCTIF

Les différents secteurs étudiés à Calais ne recourent pas à l'emploi des femmes dans les mêmes proportions.

C'est dans l'habillement et la construction électrique, c'est à dire deux secteurs où l'accroissement de la productivité passe d'abord par celui de la productivité du travail humain lui-même, compte tenu de la faiblesse de l'intensité capitaliste dans ces secteurs à Calais, que la part des femmes dans l'ensemble du personnel est la plus importante : 90% de femmes chez Rist ou à la Belle Jardinière, mais 98% dans la sous branche de la lingerie.

Viennent ensuite, par ordre décroissant :

- l'industrie du jouet avec 63% de femmes
- l'industrie de la dentelle avec 49,4% des femmes (soit une relative diminution par rapport aux chiffres de 1954) ;
- enfin l'agro-alimentaire avec 44% de femmes.

Dans ces trois derniers secteurs, les femmes sont affectées à des places tout à fait précises et particulières du procès productif .

Si d'une manière générale, à travers l'ensemble de ces secteurs, on aboutit à ce même constat, il n'en demeure pas moins que les caractéristiques de la place occupée par les femmes dans la dentelle d'une part, les industries nouvelles d'autre part, offre des différences évidentes.

a) Les femmes dans la dentelle ou l'exclusion de la machine

Le procès de travail dans la dentelle marqué par l'importance des "métiers" et du savoir faire ouvrier, est tout entier empreint d'une division sexuelle extrêmement poussée et des plus rigides. Chaque métier indique implicite-

tement dans sa dénomination le sexe de celui qui l'occupe : il y a, de manière tranchée, des métiers d'homme et des métiers de femmes, de même qu'au niveau de l'usine, il y a peu d'ateliers mixtes.

La base de cette distinction est simple : c'est la machine. A l'homme revient la conception et la réalisation du travail sur machine, à la femme le travail à la main ; à l'homme, la partie "mécanique"; à la femme l'aiguille et la broderie ; à l'homme la phase amont, et surtout la phase centrale articulée autour de la marche du métier ; à la femme essentiellement la phase aval et de finissage.

En quoi consiste donc le travail des uns et des autres ?

Les métiers masculins dans la dentelle, tout d'abord : ils s'ordonnent autour de la conception du dessin, et de sa production mécanique.

Le travail commence avec l'esquilleur qui crée, à la demande du fabricant, le modèle à réaliser. Le plus souvent l'esquilleur est un travailleur indépendant qui travaille pour plusieurs entreprises. En effet, compte tenu de la qualification de ce travailleur, véritable artiste, et de la durée marginale de son emploi dans le processus de production, aucune entreprise, sauf l'hypothèse d'une très grande entreprise, n'a intérêt à le compter parmi son personnel permanent.

Le modèle ainsi réalisé est alors confié au dessinateur-metteur en carte qui est soit indépendant, soit intégré dans une entreprise. Le rôle du dessinateur consiste à rechercher par quelles passes et combinaisons de fils divers, pourra se réaliser le programme de dessins, tracés par l'esquilleur. Pour ce faire, le dessinateur doit avoir une très bonne connaissance du métier.

Il reporte l'esquisse, à grande échelle, sur une carte divisée où il trace la représentation graphique des mouvements qu'il faudra imposer aux fils de trame et aux fils de chaîne.

Le travail du dessinateur passe ensuite entre les mains du pointeur, le plus souvent, apprenti dessinateur : celui-ci reproduit sur un papier barème le travail du dessinateur ; il représente par des chiffres les positions de toutes les barres, avec mouvements successifs ou "motions" du métier (1).

Suivant les indications du barème, le perceur perce les cartons destinés au Jacquard, sur le "piano" de perçage.

---

(1) Au cours de ses enquêtes auprès des ouvrières de la dentelle, Lydia Tabary-Taveau a rencontré une femme qui avait exercé le métier de pointeuse avant guerre. On trouvait donc aussi des femmes à ces postes, mais qui travaillaient alors pour l'essentiel à domicile. Mais la majorité des ouvriers occupés à cette tâche était constituée d'hommes.

Ces cartons, mis en chapelet par le laceur, se dérouleront lentement sur le jacquard et commanderont les mouvements des guide-barres.

D'un autre côté, en atelier, les matières premières, après dévidage sont enroulées sur des rouleaux par le wappeur ou ourdisseur, pour constituer les fils de chaîne ; ou sur des tambours et de là sur les bobines, par la wheeuse, sur laquelle nous reviendrons, et sont alors destinés à la trame.

Puis le remonteur place chaque bobine au centre d'un chariot, en s'assurant que le ressort du chariot est au milieu des lèvres de la bobine, et termine en faisant sortir le fil par le trou situé au sommet du chariot.

Quand on sait que depuis le début du siècle, un métier fonctionne en moyenne avec 5.000 chariots, on mesure la somme de travail nécessaire à la wheeuse et aux remonteurs pour leur préparation.

Le travail est alors prêt pour l'intervention du tulliste. Mais celui-ci doit d'abord préparer le métier avant de le mettre en marche. C'est ce qu'on appelle la phase du "changement", où le tulliste "libère" le métier de l'ancien modèle et le prépare au nouveau.

Pour ce faire, il coupe les fils qui retiennent au métier la pièce terminée ; il démonte les rouleaux et les chariots qui sont alors confiés à un surveilleur. Celui-ci fait passer sur des bobinots tout ce qui reste de la matière première employée pour le modèle précédent.

Le tulliste installe alors les rouleaux neufs et passe un à un dans les trous et les barres convenables les 20.000 à 30.000 fils nécessaires au nouveau modèle. Il a sous les yeux, pendant ce temps, le barème et la pancarte qui est un agrandissement de la carte.

Il place ensuite les 5.000 chariots.

Il n'y a plus alors qu'à placer le chapelet de cartons sur le jacquard et le métier peut être mis en route.

Une rapide description du métier est sans doute nécessaire à la compréhension du travail du tulliste. C'est sans doute Paul Vanuxem (1) qui en fournit les éléments les plus clairs et les plus synthétiques :

*"Le métier leavers et les jacquards qui le composent forment une mécanique d'imposant aspect. Tout en haut du robuste bâti, s'enroule sur un cylindre le tissu lentement fabriqué : un peigne, fonctionnant comme les épingles de la dentellière avec fuseaux, retient les torsions acquises.*

---

(1) Paul Vanuxem, op. cit.

Dans chaque "gate", intervalle de deux pointes du peigne, aboutissent un fil de trame et tout un pinceau de fils de chaînes et de fils brodeurs.

Chaque fil de trame se déroule d'une bobine plate qui tourne à frottement doux dans un mince chariot. Les autres fils (de chaîne) viennent de multiple rouleaux placés au bas du métier et trouvent chacun leur trou dans une plaque perforée fixe, puis dans l'une et l'autre des guide-barres qui, sorties du jacquard, courent tout le long du métier, dans un étroit fossé, sous le passage des chariots de trame.

Certains organes sont en deux séries qui travaillent tour à tour aux coups successifs ou motions, battus par le métier.

A chaque motion, les chariots sont lancés d'un côté de la chaîne à l'autre et aussitôt, les barres commandées par le jacquard jouent indépendamment les unes de autres et modifient la distribution de la chaîne dans la région où les chariots vont la trouver à nouveau. Les fils s'entrecroisent et les points sont cueillis à nouveau par le peigne.

La largeur utile des métiers actuels (1) dépasse 4 mètres. Ils possèdent souvent plus de 250 barres et plus de 30.000 fils se mouvant parfois à chaque motion."

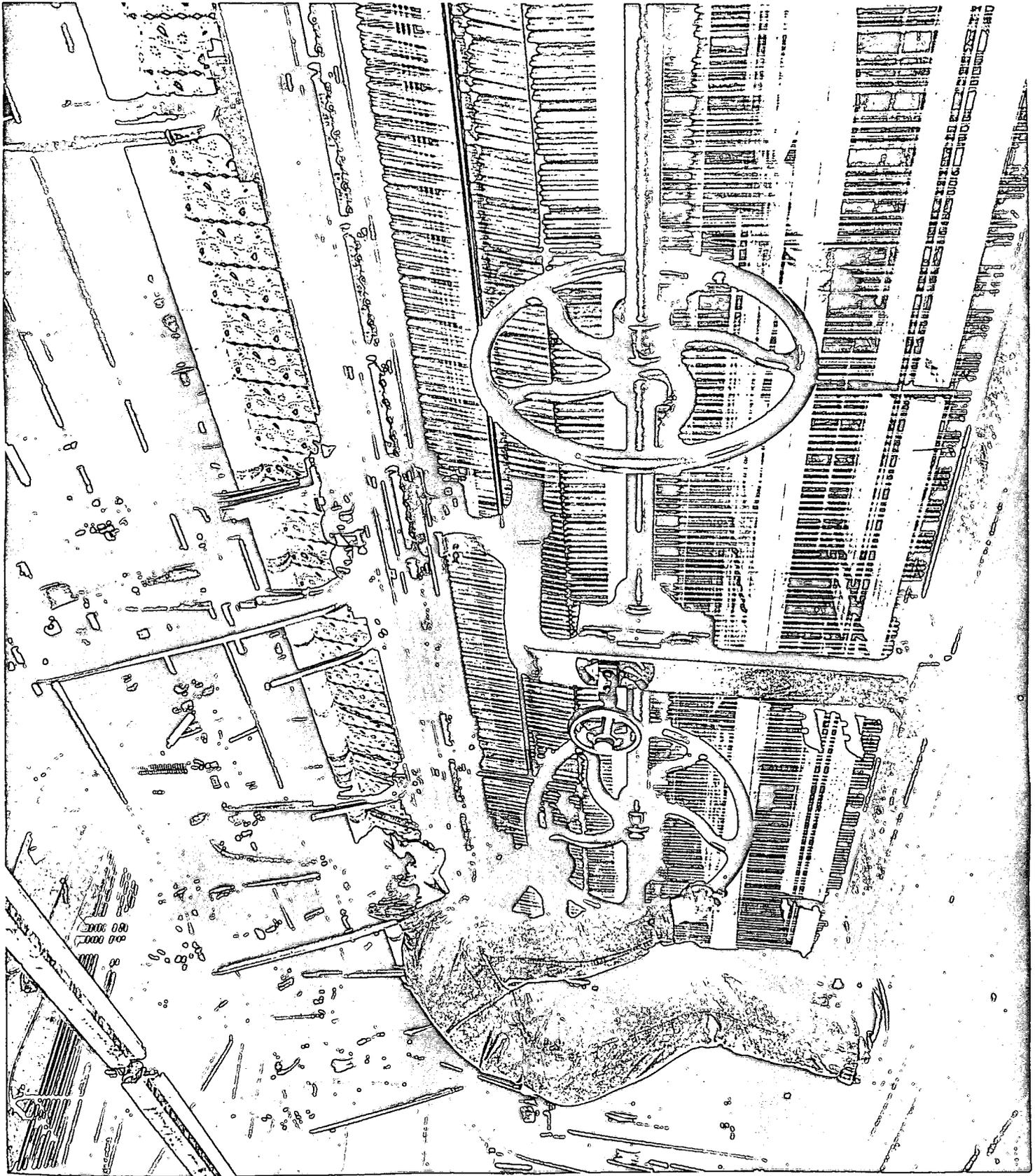
Quant au contenu du travail du tulliste, la description nous en est fournie par Paul Vanuxem. Elle permet de mesurer l'étendue de la qualification de cet ouvrier :

"Pour conduire une mécanique aussi délicate, il faut à l'ouvrier tulliste un coup d'oeil sûr, une attention toujours en éveil et une certaine science de la dentelle.

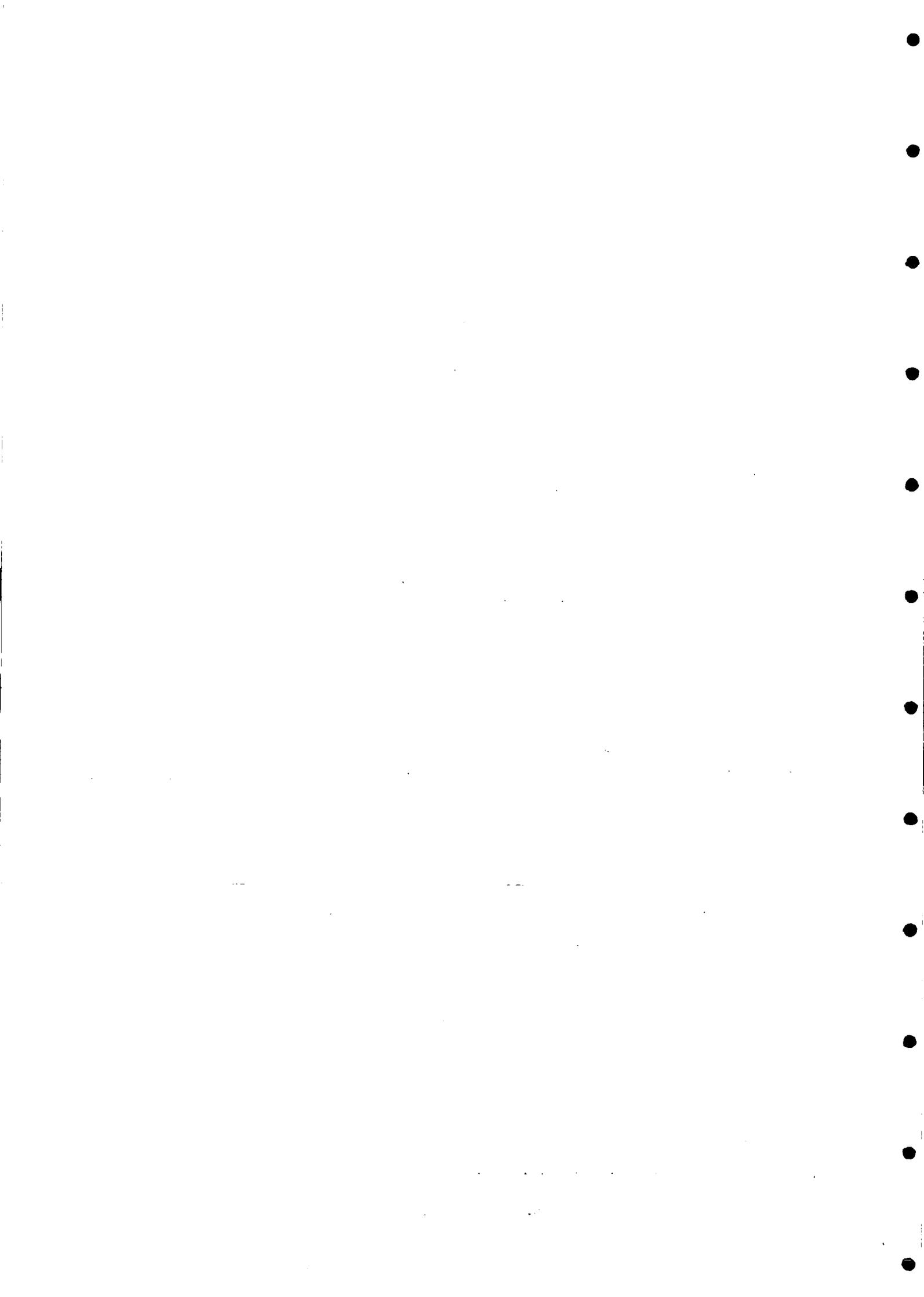
Debout sur la passerelle qui longe le métier, la main à portée du volant d'embrayage, il regarde le tissu se former sous ses yeux. Dès qu'un défaut se manifeste, il arrête le métier et recherche la cause du mal. Tantôt ce n'est qu'un fil cassé ; il le rattache d'un noeud prestement fait ; tantôt c'est une bobine trop serrée dans son chariot et qui tend trop fortement son fil de trame, ou bien encore un rouleau de chaîne dont le frein s'est relâché : la maille ne vient régulière que si les tensions de tous les fils restent parfaitement réglés. Parfois l'origine du défaut est malaisée à découvrir : il faut consulter pancarte et barème pour vérifier le montage des fils et les mouvements des barres. Peut-être les "fins points"(2) de l'atelier, les meilleurs ouvriers, devront-ils venir

(1) C'était en 1910. Mais nous l'avons dit, les caractéristiques du métier n'ont pas varié depuis.

(2) Ouvriers tullistes les plus qualifiés



Aperçu d'un métier Leavers



à la rescousse : on tiendra conseil, on fera jouer avec méthode tous ces organes si délicats. Ces expériences variées finiront par mettre en évidence le point malade. S'il faut réajuster une pièce, on appellera un mécanicien spécialisé car la machine est trop sensible pour qu'on puisse en confier la réparation à l'ouvrier qui la conduit.

En somme, la besogne du tulliste, toute d'attention et de surveillance, n'exige aucune dépense de force musculaire. Elle ne serait pas fatigante sans le bruit assourdissant qui emplit l'atelier" (1).

L'absence de dépense de force musculaire dans le travail du tulliste a été contestée par l'ensemble des ouvrières de la dentelle interrogées. Toutes ont mentionné la lourdeur de la barre à soulever. Néanmoins, si cet élément a joué dans l'exclusion des femmes du métier, il est loin d'en constituer la cause unique, ni même principale. Celle-ci se trouve, à notre avis, avant tout dans la place assignée aux femmes dans le procès de valorisation du capital, que nous examinerons plus loin, et qui impliquait nécessairement leur exclusion du métier.

Les métiers réservés aux femmes dans la dentelle, se répartissent quant à eux autour de deux grands secteurs :

D'une part, la préparation des matières premières destinées à l'alimentation du métier, avec notamment la préparation des bobines destinées aux chariots. C'est le travail de la wheeuse.

D'autre part, toute la phase de finition qui du raccomodage à l'effilage, en passant par la broderie et diverses autres opérations, mobilise la partie numériquement la plus importante du personnel dentellier.

Or, nombre de ces travaux féminins requièrent une grande qualification, que traduit la durée moyenne de l'apprentissage : trois ans au minimum pour la plupart de ces métiers.

C'est le cas de la wheeuse qui est généralement le plus souvent cité en illustration de la qualification du travail des femmes dans la dentelle :

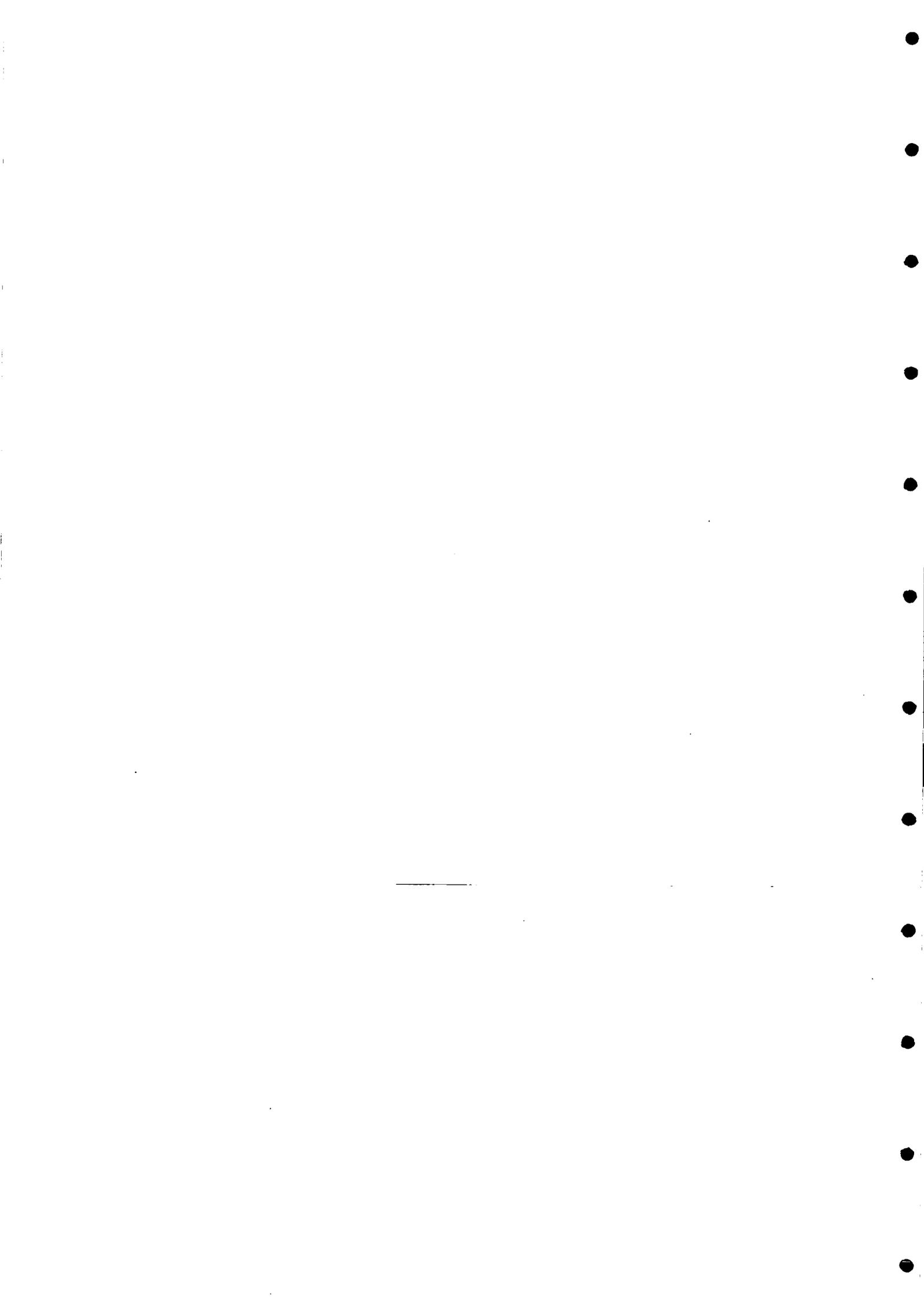
"L'enroulement du fil dans la bobine donne lieu à une opération aussi délicate que spectaculaire puisque le fil, très fin (souvent 200 à 300.000 m au Kg) doit être placé entre les lèvres de la bobine par la wheeuse"(2).

Et il n'est pas de doute que ce travail requiert tout un savoir faire qui nécessite un long apprentissage :

"Les wheeuses ont une machine (un tambour) qui dévide le fil à une certaine vitesse. Elles doivent enrouler sur une vingtaine ou une trentaine de

(1) Paul Vanuxem, op. cit.

(2) Chambre syndicale des fabricants de dentelle : "Le vrai visage de la dentelle à Calais."



bobines la vingtaine ou la trentaine de fils qui sortent du tambour. Elles doivent tout d'abord enclencher simultanément tous ces fils, d'un geste rapide et précis, dans l'ensemble des bobines, puis surveiller ensuite la tension de tous ces fils qui s'enroulent. Elles vérifient cette tension avec le plat de la main et le genou aussi sur la roue. Elles font tourner la machine avec la main pour en contrôler la vitesse. A l'oeil, la *wheeleuse* voit lorsque les bobines sont pleines. Elle arrête la machine, coupe les fils et donne les bobines au presseur. Lorsqu'on n'est pas habitué à ce travail, cela demande du temps d'enclencher les fils dans les bobines. C'est impossible de les enclencher tous ensemble. On doit les prendre un à un pour les enfiler dans les bobines. Mais alors, ce n'est plus du travail."

(une contredame)

L'apprentissage du travail de la *wheeleuse* se fait par le passage d'abord au poste de survideuse (pour la soie) ou d'extirpeuse (pour le coton).

Au début du siècle, ce travail revenait à des jeunes garçons ou des jeunes filles, mais bien souvent aussi à des enfants et consistait à vider les bobines du restant de matières premières, après la marche du métier, et à enrouler les matières ainsi récupérées sur une bobine de bois pour leur réutilisation future : "A l'intérieur de chaque bobine, il y a un cylindre en cuivre sur lequel est enroulée la matière qui reste. On va la chercher avec une petite lamelle métallique de l'épaisseur d'une lame de rasoir. Il faut des gestes très précis, car le fil est fin, et aussi de très bons yeux, car c'est un travail extrêmement fatigant pour la vue"

(une *wheeleuse*)

Puis l'apprentie *wheeleuse* passe au "tambour". Elle apprend à enrouler les fils sur le tambour. Quand un fil casse, elle arrête le tambour et renoue le fil.

Les femmes ainsi employées aux bobines sont les seules femmes à travailler en atelier mixte, bien souvent sous les ordres du presseur, lui-même dépendant du tulliste.

Néanmoins, elles n'étaient pratiquement jamais dans l'atelier des métiers réservés aux tullistes et aux remonteurs, eux-mêmes apprentis tullistes. Cette séparation des ateliers consacrait là encore l'exclusion des femmes des métiers.

Mais la qualification du travail des femmes dans la dentelle est loin de se réduire au seul cas des wheelleuses. Elle caractérise tout autant le travail des raccommodeuses ou des brodeuses, réalisé dans des ateliers spécifiques.

Le tulle, sorti du métier, passe entre les mains des visiteuses qui repèrent la localisation des défauts, puis les recouseuses qui cousent les bandes de tulle ensemble, pour en faire des pièces de 11 ou 22 mètres. Pendant longtemps, le travail des recouseuses était effectué à domicile. Il est aujourd'hui effectué essentiellement en atelier. Les recouseuses sont bien souvent des apprenties raccommodeuses. Le tulle passe ensuite dans l'atelier de raccomodage à l'écrû, de même qu'après passage au blanchissage (pour éliminer la mine de plomb) et à la teinture, le tulle subit de nouveaux raccomodages à l'apprêt.

*"Le métier de raccommodeuse est très dur parce qu'il faut avoir les yeux fixés sur le travail et faire à la main des points minuscules ; on refait la dentelle à la main... à l'aiguille... et il faut que ce soit comme au sortir du métier, pour que ça ne se voit pas. C'est un travail extrêmement minutieux".*

(une contremaître)

L'inversion des valeurs est ici remarquable : la dentelle leavers a toujours trouvé son image de marque dans sa similitude avec la dentelle à la main, or, le travail demandé aux femmes se fonde explicitement sur la référence au travail de la machine : il faut qu'elles reproduisent à la main ce que fait la machine. Mais cet argument n'est pas neutre à notre avis, du point de vue de la mobilisation des femmes comme main-d'oeuvre spécifique dans le procès de valorisation du capital.

Le tulle raccomodé passe parfois à la broderie car nombre de dentelles sont ensuite brodées. Ce travail qui s'effectuait à la main au siècle dernier s'effectue aujourd'hui à la machine. C'est le seul secteur de la finition à utiliser des machines(1) et pour lequel des normes de productivité sont incluses par le biais de système de rémunérations (voir plus loin).

*"Les brodeuses doivent broder la dentelle en suivant les motifs selon le tissu que l'on veut faire. C'est un métier qui demande beaucoup d'attention et de rapidité. Il existe plusieurs sortes de broderies, notamment la Cornely et la Beroud. Il faut aller très vite avec la machine et suivre précisément le motif. Il faut prendre le coup. Quand on a beaucoup de métrage à faire d'un même tissu, on finit par aller très vite, car ça devient répétitif. Mais dans la dentelle ça ne l'est jamais longtemps car les modèles changent quand même souvent.*

---

(1) Ces machines ressemblent à des machines à coudre.

*Il faut surtout bien connaître sa machine, pour ça aussi l'apprentissage est très long."*

(une contredame)

En dehors de ces travaux réalisés en atelier, de multiples autres opérations étaient traditionnellement réalisés par des femmes travaillant à domicile :

le recousu, déjà examiné ;

l'effilage qui consiste à séparer les bandes de dentelle en otant à l'aide d'un crochet les fils qui les retiennent entre elles ;

le découpage qui consiste à couper les fils, à l'envers du tissu, sans toucher au motif ;

l'écaillage qui consiste à couper les fils qui relient les différents motifs entre eux. Ce travail est effectué aujourd'hui à l'aide d'une pointe électrique, d'emploi plus précis et plus rapide que la coupeaux ciseaux.

Aujourd'hui, depuis la crise de la dentelle, ces diverses opérations sont de plus en plus réalisées en atelier, par des ouvrières qui effectuent différents types de travaux, selon les besoins de l'entreprise. On assiste donc, depuis la crise de ce secteur, à l'apparition d'une sorte de "polyvalence" dans une industrie jusqu'ici marquée par un cloisonnement très fort entre les métiers ; pas seulement entre métiers masculins et féminins, mais entre les différentes filières internes à chacun d'eux ; qu'il s'agisse de filières masculines : remonteurs, tullistes ou pointeurs - dessinateurs ; ou féminines : survideuses - wheeleuses, recouseuses - raccomodeuses.

Or cette apparition de la polyvalence dont il convient toutefois de souligner le caractère limité, est vivement critiquée par les ouvrières qui y voient un double risque : la fin de la reconnaissance des métiers et du savoir-faire qu'ils représentaient ; la dégradation de la qualité du travail et du produit, qualité à laquelle elles sont très fortement attachées.

Ainsi, dans cette industrie de métier qu'est la dentelle leavers, les femmes occupent une place tout à fait spécifique dans le procès productif. L'affectation des hommes et des femmes à des places différenciées renvoie à ce qui est perçu comme des qualités "naturelles" des uns et des autres ; toute la phase mécanique revient à l'homme ; le travail à la main et à l'aiguille à la femme.

b) Les femmes dans les industries "nouvelles" : taylorisme et travail à la chaîne

La spécificité de la place occupée par les femmes dans les divers procès productifs des industries nouvelles se vérifie à deux niveaux :

- d'une part, au niveau global, dans l'examen des différences de procès productifs caractéristiques des "nouveaux" secteurs d'emploi masculin (chimie, sidérurgie, industries de process) et d'emploi féminin (industries de main-d'oeuvre) ;

- d'autre part, au niveau interne des entreprises qui utilisent un personnel mixte : les femmes et les hommes ne sont jamais affectés aux mêmes postes : ce constat se vérifie aussi bien chez Meccano qu'à l'Alsacienne : on ne trouve les hommes qu'au moulage ou à l'entretien chez Meccano (en dehors de la manutention et des transports). On ne trouve les femmes qu'au conditionnement à l'Alsacienne. La partie automatisée du processus productif (moulage chez Meccano, phase de fabrication proprement dite à l'Alsacienne) échappe de manière générale aux femmes.

Celles-ci sont en revanche concentrées dans les procès productifs caractérisés par une organisation de travail sur le mode taylorien.

Toutefois, au sein des industries "nouvelles" employant du personnel féminin, une distinction doit être faite entre les entreprises et secteurs reposant exclusivement sur l'organisation scientifique du travail : habillement et construction électrique ; et les entreprises marquées par un prolongement de l'OST à travers l'existence d'un convoyeur : Meccano et Alsacienne.

Les conditions de travail des femmes comme le mode de gestion du personnel féminin dans le procès de valorisation du capital sont quelque peu différentes dans chacun de ces deux cas.

1) Les industries "nouvelles" reposant exclusivement sur l'O.S.T.

L'application de l'organisation scientifique du travail héritée du taylorisme introduit dans les procès productifs des "nouvelles normes de travail". Benjamin Coriat dégage ainsi les deux éléments principaux qui définissent ces dernières :

D'une part "du point de vue du travail concret, la "nouveau" introduite par le scientific management concerne d'abord le fait qu'est substituée à la maîtrise ouvrière des "modes opératoires", ce qu'il faut bien appeler une

"gestuelle" de production conçue, préparée par les directions d'entreprise et dont le respect est surveillé par elles...

(D'autre part) l'expression "nouvelles normes de travail" entend désigner des aspects quantitatifs de rendement du travail. En se plaçant donc cette fois du point de vue du travail abstrait, est désigné le fait qu'est assuré un formidable accroissement de la productivité, mais surtout de l'intensité du travail". (1)

Les secteurs de l'habillement et de la construction électrique, quoique différenciés l'un par rapport à l'autre, illustrent bien la manière dont opèrent ces nouvelles normes de travail sur les conditions d'emploi de la main-d'oeuvre féminine.

Le secteur de l'habillement, tout d'abord, dont nous avons souligné la faiblesse relative de l'intensité capitaliste, a été sans aucun doute le premier à rompre avec les traditions des métiers dans la dentelle, en étendant la parcellisation des tâches à l'ensemble du procès productif et en introduisant des normes de rendement. Toutefois, la diversité des situations rencontrées dans ce secteur se traduit aussi dans la diversité d'organisation des procès de travail. On y trouve des degrés plus ou moins poussés de division du travail comme des modalités différenciées d'intensification du travail.

Deux exemples, celui d'une entreprise de lingerie (200 personnes) et celui de la Belle Jardinière (380 personnes), seule entreprise de confection masculine, illustrent cette relative diversité.

L'entreprise de lingerie que nous avons étudiée a une gamme de produits diversifiée : fonds de robe, chemises de nuit, pyjamas, robes de chambre, etc... Le procès de travail se divise en cinq grandes étapes :

1. La coupe regroupe à la fois les traceuses, ouvrières parmi les plus qualifiées, qui adaptent le patron au gabarit sur le tissu, en limitant autant que possible les pertes de tissu ; ce travail se réalise entièrement à la main.

---

(1) Benjamin Coriat "L'atelier et le chronomètre" Ed. Ch. Bourgois, 1979 p. 62-63. Dans cet ouvrage sont ainsi définies les expressions employées :  
 - l'intensification du travail se manifeste lorsque, à technologie constante, un même nombre de travailleurs produit dans un même temps une plus grande quantité de produits-marchandises ;  
 - l'augmentation de la productivité du travail se manifeste lorsque pour un même rythme de travail, une même quantité de travailleurs produit une plus grande quantité de produits-marchandises. Les progrès constatés doivent alors être rapportés à des progrès dans la plus grande efficacité technique des moyens de production utilisés.

Le tissu passe ensuite au pliage. Il est plié en plusieurs couches, de l'épaisseur d'un matelas, à l'aide d'un chariot plieur. Puis interviennent les coupeuses (O.S.) qui coupent toute l'épaisseur ainsi obtenue à l'aide d'un ciseau électrique. La coupe emploie 10 femmes.

2. Le surjet : 70 ouvrières, O.S. assemblent tous les morceaux du modèle et réalisent toutes les coutures sur machine.

3. La piqûre : 70 femmes, O.S., là encore, posent à la machine les dentelles, les biais, les boutonnieres, les boutons, les motifs. Elles ne réalisent pas l'ensemble de ces opérations car il existe des machines spéciales (pour les biais, les élastiques, les boutons) mais elles en réalisent néanmoins plusieurs.

4. Le contrôle-finition : 20 femmes, O.S., contrôlent la qualité des piqûres et coupent tous les fils qui dépassent.

5. Le repassage.

La parcellisation des tâches, notamment au surjet et à la piqûre apparaît donc moins poussée que dans d'autres secteurs. Mais le travail est soumis à un rendement intensif, puisque aux dires de la direction, il faut compter 2 ans pour l'atteindre. Or le mode de calcul de ce rendement est particulièrement rigoureux puisqu'il s'opère selon le système du "paquet" : il y a un temps de travail fixé par la maîtrise pour une quantité de vêtements donnée (un "paquet"). Quand l'ouvrière vient prendre son paquet elle prend une étiquette qu'elle remet, une fois le paquet terminé, en y indiquant le temps qu'elle a passé. Le temps fixé officiellement ne prend bien sûr jamais en compte les temps morts, pourtant nombreux dans ce cas de figure où chaque ouvrière réalise plusieurs opérations.

Dans l'entreprise de confection masculine, la parcellisation des tâches est beaucoup plus poussée et correspond sans aucun doute à la plus grande standardisation du vêtement masculin.

Ici, la coupe, qui comprend 30 personnes, regroupe une majorité d'hommes, car la coupe est automatique.

Les femmes sont employées dans deux grands ateliers :

- les pièces à manches (veste, vestons, gilets) ;
- le pantalon.

Elles sont réparties sur 6 postes de travail : le plus important est celui dit des "mécaniciennes", c'est à dire des femmes qui travaillent sur machines. Elles sont 130 réparties à raison de 75 "qualifiées", capables de réaliser 3 ou 4 opérations et 55 sur "machines spéciales" (1 seule opération).

Puis viennent les repasseuses (24), les presseuses (19, les retoucheuses (2) les "ouvrières main" (pose de boutons, des écussons, etc...).

A la différence des surjeteuses ou des piqueuses de l'entreprise de lingerie précédente, les "mécaniciennes" de la Belle Jardinière ne réalisent qu'une seule opération au cours du procès productif ; même si les plus qualifiées d'entre elles doivent être à même d'en connaître au moins 3 ou 4 pour pouvoir s'adapter aux changements de commandes et de modèles.

Le rythme de travail est donc organisé différemment : il ne peut s'agir du calcul au paquet tant la parcellisation des tâches est poussée. Il s'agit ici de la "chaîne cadencée" qui impulse à l'ensemble des mécaniciennes une cadence collective : à l'atelier pantalon, par exemple, chaque mécanicienne a 1'60 pour réaliser une opération. Mais le passage des pièces à coudre d'une ouvrière à l'autre se réalise au bout de 3 opérations (3 pièces). Toutes les 4'80 (temps fixé pour 3 opérations) une sonnerie retentit et à son signal les ouvrières se passent l'une à l'autre les 3 pièces suivantes.

Cette organisation du mouvement de la chaîne toutes les 3 opérations vise à homogénéiser le rythme des ouvrières, en imposant une rapidité minimum, située d'ailleurs à un niveau élevé ; mais aussi, nous disait une personne de la maîtrise, en permettant à celles qui vont plus vite de récupérer quelques secondes pour se reposer. Cette cadence collective, chronométrée et synchronisée, permet d'éviter les embouteillages. Mais là encore, elle sous-estime les temps morts qui s'écoulent nécessairement entre les 3 opérations.

De fait, il faut du temps aux ouvrières pour "attraper le rythme", même si ce temps apparaît nettement moindre que dans la lingerie. Il faut compter ici, à la Belle Jardinière, 2 mois au minimum, nous disait un chef d'atelier.

A ce rythme l'usine réalise 309 à 312 vestes et 450 pantalons par jour, soit en moyenne une commande par semaine.

Mais la division des tâches plus poussée que dans la lingerie, comme l'organisation sur le mode de la chaîne, ont été parmi les facteurs de développement de la polyvalence, inconnue dans la lingerie présentée ci dessus.

A travers ces deux exemples on voit comment il est difficile, voire impossible, de distinguer travail concret (gestuel) et travail abstrait (rendement et intensification du travail) dans la réalité quotidienne du travail des femmes. Les normes de rendement comme les modalités d'obtention d'une intensité

toujours plus forte de travail s'intègrent à la gestuelle et contribuent largement à la modeler.

Le secteur de la construction électrique, à travers le cas de l'entreprise Rist, constitue un autre exemple de procès de travail fondé sur l'O.S.T.

Là aussi, une relative faiblesse de l'intensité capitaliste. L'usine comprend trois grands secteurs :

1. La coupe emploie 20 personnes. La tendance y est au remplacement des femmes par les hommes, en raison de l'automatisation des machines de ce secteur.

Les machines automatiques réalisent à la fois la coupe, le dénudage et le sertissage des fils électriques. Elles exigent un travail de surveillance et de réglage qui sert d'arguments pour les confier à des hommes ("*Dans ce domaine, les hommes s'y repèrent mieux que les femmes*"). Les femmes, quant à elles, dans ce secteur sont employées sur machines simples qui ne réalisent que la coupe et le dénudage. Le travail sur machines simples réclame beaucoup plus d'interventions manuelles que sur machines complexes.

2. Le sertissage où l'habillage de l'extrémité du fil après dénudage se réalise à l'aide d'une petite presse à pédale. Puis viennent les opérations de moulage et de surmoulage (où l'on enrobe le fil électrique de plastique pour résister aux intempéries). Ce secteur comprend essentiellement des postes extrêmement répétitifs - il emploie 1/3 de l'effectif.

3. Le câblage : c'est là où est employée la majeure partie du personnel. Le travail est quelque peu différent selon que le câblage s'effectue sur machine automatique (câblage simple du châssis) ou sur la traditionnelle "planche à clous" (câblages complexes du moteur).

Selon la méthode classique de la planche à clous, l'ouvrière a un tableau devant elle indiquant le circuit des différents fils à partir du boîtier électrique. Elle commence par placer les fils dans le boîtier, les ligatures sortir du boîtier, puis fait suivre à chacun d'eux un parcours précis dont les clous du tableau constituent les repères. Ce travail demande une attention extrêmement forte car la moindre inversion dans les fils du boîtier peut-être à l'origine d'un court-circuit.

Le travail est plus simple sur les machines de câblage automatique, car le nombre de fils est plus restreint. De fait, l'ouvrière doit continuer