

30 NOV 1957

Les Industries de transformation de la région  
de Dakar et leur main d'oeuvre (1).

par A. HAUSER

A. Les Industries

- I. Classification
- II. Répartition géographique
- III. Contexte économique
- IV. Organisation

B. La main d'oeuvre

- I. Qualification
- II. Formation
- III. Le travailleur et son travail
- IV. Caractéristiques des travailleurs de la région de Dakar
- V. L'entreprise et la vie des travailleurs

A. Les Industries

I. Classification

L'activité industrielle de la région de Dakar, qui fait partie du territoire du Sénégal, est peut-être aussi importante que celle de tout le reste de l'Afrique Occidentale Française. Jadis il ne s'y était installé que des industries portuaires et urbaines, c'est-à-dire nécessaires à son fonctionnement. Depuis vingt ans, et plus, sont nées des industries de transformation dans la presqu'île du Cap-Vert et un peu au delà. La dernière guerre a favorisé la création de certaines d'entre elles par suite de la coupure avec la métropole; l'après-guerre a vu Dakar envahi par un afflux de capitaux, comme d'ailleurs toutes les villes d'Afrique Noire Française. Il en est résulté une floraison d'industries dont certaines ont maintenant une existence précaire mais il semble que les industries de transformation majeures, dont la position est privilégiée et qui produisent pour la métro-

---

(1) Cet article reprend l'essentiel, après mise à jour, d'un article paru à la suite d'une enquête effectuée en 1954 :

" Les industries de transformation de la région de Dakar " - Etudes Sénégalaises n° 5-1954. Nous y avons apporté quelques compléments et quelques éléments de l'article : " Quelques relations des travailleurs de l'industrie à leur travail au SÉNÉGAL " Bulletin de l'IFAN - Tome XVII série B. Janvier 1955.



O.R.S.T.O.M. Fonds documentaire  
N° : 21979, ex 1  
Cpte : B

pole ou l'Afrique française, soient solidement installées.

2

Nous distinguerons trois sortes d'industries de transformations(1):

1<sup>o</sup> Celles qui traitent des produits locaux, c'est-à-dire acheminés par voie de terre, en totalité ou en partie.

2<sup>o</sup> Celles qui utilisent des produits importés bruts ou n'ayant subi qu'une transformation sommaire.

3<sup>o</sup> Celles qui ne font que finir des produits importés semi-ouvrés.

Parmi les industries de la première catégorie l'huilerie est la plus ancienne. Cependant les grosses entreprises ne débutèrent que pendant la dernière guerre. L'importance de cette branche d'activité n'a cessé de croître, sa place a toujours été la première dans la production, qui est essentiellement l'huile brute d'arachide que l'on exporte en France (2). Les Huileries sont au nombre de quatre; l'industrie annexe de la savonnerie est représentée par deux entreprises. Une fabrique de chaussures s'installa pendant la guerre, une cimenterie un peu après; l'industrie textile cotonnière, relativement récente, est encore en extension (3). Toutes ces entreprises utilisent des produits du Sénégal (arachide, huile de palme et palmistes de Casamance, peaux (4), calcaire) et du territoire limitrophe du Soudan (coton); elles y ont aussi un débouché (chaux, huile, savon) qui peut s'étendre à l'AOF pour quelques produits (chaussures, textiles) (5). Les industries dérivées de la pêche (conserves de thon) viennent d'être créées et ne produisent encore guère que pour l'exportation; un important entrepôt frigorifique permet le stockage du poisson. Signalons enfin quelques entreprises de matériaux de construction qui utilisent le ciment local.

Certaines industries, qui importent des produits bruts ou ouvrés, se sont déjà installées avant la guerre : biscuiterie (biscuit de mer), brasserie, sacherie (6); les autres sont plus récentes : manufacture.

---

(1) Nous en excluons celle des industries métallurgiques qui font surtout fonction d'ateliers de mécanique générale.

(2) Le tourteau (résidu après extraction de l'huile) est exporté dans plusieurs pays d'Europe; l'huile vendue localement est raffinée dans la proportion de 90% car la clientèle africaine y prend goût; l'exportation en France commence à s'étendre à l'huile raffinée.

(3) Une fabrique de couvertures est à classer dans cette catégorie parce qu'elle utilise des déchets d'industries locales textiles ou de confection.

(4) De l'abattoir de Dakar, véritable installation industrielle.

(5) En savonnerie entrent pour une part des produits du Dahomey, du Congo Belge et de France.

(6) Sisal d'Angola.

d'allumettes (1), fabrique de cigarettes (2) une minoterie et deux semouleries dont une avec fabrique de pâtes alimentaires (3), quelques autres industries alimentaires, dérivées du bois et chimiques. Les débouchés sont localisés au Sénégal et au Soudan, ils s'étendent à l'Afrique Occidentale et Equatoriale pour la farine.

Enfin la dernière catégorie est celle des industries qui importent des produits déjà semi-ouvrés. Toutes datent d'après guerre, certaines sont très récentes : emballages de carton, papier, métalliques (lourds et légers), menuiserie et constructions métalliques, confection, agglomération (sucre), etc.. Il n'est d'ailleurs pas toujours facile de faire le départ entre cette catégorie et la précédente.

Quelques-unes de ces entreprises seraient considérées même en Europe comme d'une certaine importance : une cimenterie, trois huileries, une minoterie surtout, et une brasserie, une biscuiterie, une fabrique de chaussures deux usines de textiles. Les plus importantes de ces entreprises emploient jusqu'à 400 personnes (4).

## II. Répartition géographique

Du point de vue industriel, Dakar présente toutes les caractéristiques d'une grande ville : sa banlieue, réduite à une étroite bande de terre dans sa partie médiane, s'étend à l'Est à 30 km, aussi loin que celle de Paris, jusqu'à Bargny, où il se trouve des habitants pour venir chaque jour, par le train ou le car, travailler à Dakar. C'est aussi la limite géographique des entreprises que l'on peut considérer comme dans l'orbite de Dakar. La région dakaroise, au sens où elle est entendue ici, englobe outre l'agglomération de Dakar, située à l'extrémité méridionale de la presqu'île du Cap-Vert, celle de Rufisque, à 25 km de Dakar, au delà de la presqu'île du Cap-Vert, et celle de Dagoudane Pikine, à 11 Km de Dakar (5).

Un certain nombre de villages traditionnels lébous, grossis d'éléments non autochtones, comme Bargny, situé à proximité de Rufisque, Tiaroye-sur-mer et Yeumbel, à 13 Km de Dakar, de part et d'autre de la route de Rufisque, fournissent une main d'oeuvre aux entreprises du voisinage. Dagoudane Pikine est une création artificielle assez récente due à la

(1) Bois de Côte d'Ivoire

(2) 50% du tabac vient d'AOF (3) Les céréales viennent d'Europe et d'Afrique du Nord (blé) ou d'Amérique et d'Afrique du Sud (maïs). Le cultivateur autochtone n'a pas encore pris l'habitude d'envoyer son grain au moulin : c'est sa femme qui décortique le mil en pilant. Il est vrai que son pouvoir d'achat est faible et qu'il ne voit pas l'utilité de payer une opération qui peut être gratuite. D'autre part il ne résiste guère à la tentation de consommer tout son mil dès la récolte jusqu'à épuisement du stock.

(4) Nous ne donnons pas d'indications chiffrées sur la production à la demande de certains employeurs. (5) Il y aurait lieu d'y ajouter les installations militaires et aériennes de Ouakam et Yoff, qui ont occasionné des concentrations humaines, mais cela n'importe pas à notre propos.

transplantation de Dakarais expulsés de certains quartiers pour raison d'urbanisme ou autre; il s'y est installé aussi des Africains qui n'ont pas pu habiter à Dakar. C'est devenu une véritable ville satellite de Dakar de population dépassant peut-être 30.000 habitants (1). Celle de Rufisque serait à situer entre 40.000 et 50.000. Le recensement de 1955 donnait à Dakar une population de 200.000 Africains et assimilés, 25.000 Européens et 4.000 Libanais.

A l'intérieur de l'agglomération dakaroise seules certaines zones sont industrielles :

- 1<sup>o</sup>) Une étroite bande entre la vieille ville de création européenne et le vieux lotissement africain.
- 2<sup>o</sup>) La partie qui s'étend entre la voie ferrée, le port et le proche village de pêcheurs de Hann.
- 3<sup>o</sup>) La bordure Nord du Grand Dakar.

Il est même des zones interdites à l'industrie selon le plan d'aménagement de la ville.

L'ancienneté relative d'une huilerie, d'une sacherie, et de deux savonneries explique leur emplacement dans la première de ces zones, actuellement la moins propre à l'extension et à la circulation. C'est au voisinage du port de commerce que se sont concentrés la majorité des fabriques et ateliers de Dakar, à savoir parmi les industries qui nous intéressent ici, deux huileries, une brasserie-limonaderie-glacierie, une minoterie, une conserverie. D'autres en sont un peu plus éloignés dans la même zone: deux semouleries, agglomérerie, produits chimiques, conserverie, meubles, menuiserie et constructions métalliques. Dans la 3<sup>e</sup> zone se trouve une biscuiterie.

Une autre zone de construction industrielle se trouve entre le Km 11 et le Km 16 de la route de Rufisque: textiles, allumettes, emballages de carton, papier et métalliques, industries alimentaires, dérivées du bois et chimiques, matériaux de construction; une dernière zone enfin se trouve à la sortie de Rufisque, à proximité de la route et de la voie ferrée qui s'enfoncent à l'intérieur du pays : textiles, chaussures, cimenterie.

### III. Contexte économique

Si des industries de transformation sont nées à Dakar, il faut en chercher les raisons dans plusieurs domaines. La position géographique de cette ville a joué dans ce choix, quelle que soit l'industrie. Dakar, station-service de l'Atlantique entre l'Europe et l'Amérique du Sud d'une part, et port du Sénégal, du Soudan et de la Mauritanie d'autre part, Dakar, capitale de la Fédération de l'A.O.F., a attiré des hommes et des

---

(1) Dagoudane Pikine est loti; à proximité existe une petite agglomération assez récente non lotie, Pikine Bougou, dite aussi Tiaroye-Gare.

capitaux. Mais les industries de transformation majeures se sont surtout développées parce que les produits bruts se trouvaient sur place ou y étaient facilement transportables par mer, voie ferrée ou route. C'est avant tout vrai de la cimenterie, liée au lieu d'extraction. C'est vrai aussi des huileries, car les arachides ont été longtemps drainées exclusivement sur Rufisque, puis Dakar, du simple fait de la création d'une voie ferrée et d'un port : le transport se fait aussi par route depuis quelques années. Maintenant Kaolack commence à concurrencer Dakar comme port arachidier. L'intérêt essentiel de la fabrication, en Afrique, de l'huile brute est de traiter les arachides avant qu'elles ne s'acidifient ; cependant le prix de l'arachide d'A.O.F. par rapport aux cours mondiaux et l'existence d'huileries métropolitaines sont des facteurs qui freinent le développement de cette industrie en Afrique (1). Un accord avec la métropole détermine le contingent de graines attribuées aux huileries sénégalaises.

L'industrie de la chaussure avait aussi à se créer à proximité d'un port et d'une voie ferrée. Pour les deux fabriques de cotonnade le coût du transport d'un important matériel et de carburant a primé les considérations d'implantation en une région maritime humide et loin des champs de coton. L'importance relative du marché dakarois et des industries majeures a joué aussi un rôle dans la création d'industries mineures comme celles des emballages. La brasserie possède à Dakar 50% de sa clientèle; cela lui permet de récupérer les bouteilles vides. Dans la biscuiterie (biscuits sans corps gras) l'emballage consiste en sacs de papier fort, ce qui ne saurait suffire à des produits importés. De tels avantages, qui semblent minimes au premier abord, aident ces entreprises à se faire une place sur le marché en vendant à meilleur compte que les importateurs (2). Et même s'il vend localement légèrement au dessus des cours mondiaux, le fournisseur dakarois a une position privilégiée car il peut livrer une commande sans délai, et son client évite ainsi le risque d'une fluctuation du marché mondial. La marchandise peut être reprise ou échangée éventuellement, ce qui est pratiquement impossible lorsqu'elle vient d'un autre pays.

Certaines dispositions de la fiscalité jouent en faveur de l'industrie, d'autres contre : c'est ainsi que la taxe à la production (de 10 à 20 % en France) n'existe pas au Sénégal, que l'impôt sur les bénéfices industriels et commerciaux est de 25 % au lieu de 45,6 % en métropole. L'exemption d'impôts sur les bénéfices pendant les cinq premières années d'existence d'une entreprise ne saurait être prise en considération, non plus que l'exonération d'impôt sur la plus-value dans les trois ans sous condition de réinvestissement dans l'entreprise ou d'augmentation de

---

(1) Il existe trois autres huileries d'arachide au Sénégal : à Diourbel, à Lyndiane (Kaolack) et à Ziguinchor.

(2) C'est surtout vrai des produits métropolitains. Pour un certain nombre de produits étrangers seul leur contingentement permet à quelques industriels dakarois de subsister.

capital dans une autre. D'autre part il a été créé une taxe générale sur les affaires de 2,50% et une taxe locale sur la fabrication de 6,25%. Le matériel d'équipement est exonéré de droits fiscaux, mais pas de droits de douane s'il est d'origine extérieure à la zone franc, et paie une taxe forfaitaire réduite à 2%. A l'exportation la taxe forfaitaire est de 5 à 6%. L'énergie est de 2 à 3 fois plus chère qu'en France, l'eau vaut 15 fois le prix de France, sans possibilité de réduction pour l'usage industriel.

Les industries de transformation majeures s'en tirent cependant bien, particulièrement celles de la première catégorie, traitant des produits locaux. La position des industries secondaires finissant des produits ouvrés est beaucoup moins sûre. Il ne s'agit, à vrai dire, pas là de véritables industries de transformation. Outre le problème des débouchés il se pose en effet dans ces petites industries - et dans celle de la conserverie de poisson - celui du coût de la main d'oeuvre, de même que dans les industries métallurgiques, des travaux publics et du bâtiment où la mécanisation est forcément limitée et l'emploi d'une nombreuse main d'oeuvre nécessaire (1). Mais ce problème ne semble pas se poser avec autant d'acuité dans les industries de transformation majeures. Il n'en existe pas moins partout actuellement un effort d'africanisation de la maîtrise par des raisons d'ordre économique entre autres (2).

#### IV.- Organisation

Les industries de transformation de la région de Dakar sont en général organisées de façon relativement autonome en ce qui concerne les sources d'énergie, l'entretien, les réparations, malgré la présence d'un important centre urbain. Cela tient à ce que, pour une entreprise importante, produire de l'énergie électrique revient à meilleur compte que d'en acheter au secteur local, surtout lorsqu'il s'agit d'huileries qui alimentent leur centrale thermique avec les coques d'arachide. Cependant toutes les entreprises récentes ne peuvent effectuer l'achat d'une centrale Diésel. Pour l'entretien et les réparations courantes il existe partout des ateliers mécaniques, électriques, des postes de forge, de soudure. Cela coûte souvent moins cher que des travaux à façon et surtout en général c'est fait plus rapidement. Les réparations importantes de véhicules sont cependant confiées la plupart du temps à des établissements spécialisés. Les magasins contiennent des pièces de rechange pour le matériel non

---

(1) La main d'oeuvre peut peser jusqu'à 20% dans les prix de revient alors qu'elle ne compte que pour 5% dans certaines industries de transformation. La main d'oeuvre des basses catégories a un salaire équivalent à peu près à 40% de celui de la France; les ouvriers professionnels 60%; ces comparaisons sont faites en traduisant la monnaie locale en monnaie métropolitaine et en tenant compte du fait que les salaires nominaux ainsi obtenus ne valent en réalité que 80% de ce qu'ils vaudraient en France. L'employeur paie des charges sociales de l'ordre de 25% du salaire, alors qu'elles sont du double en France.

(2) On estime qu'un agent de maîtrise africain revient au plus à la moitié d'un Européen.

courant. Mais tout ce qu'on trouve immédiatement sur la place de Dakar n'est évidemment pas stocké. Aussi ce service est-il moins développé qu'en brousse.

Chaque entreprise possède un service administratif et commercial plus ou moins étendu selon ses besoins. Certaines ont un bureau d'études, un laboratoire de chimie. Le travail d'usine est organisé comme en Europe.

Une usine d'industrie de transformation, quelle qu'elle soit, se présente comme une concentration de bâtiments sur un petit espace. A l'intérieur se trouvent des salles de machines avec assez peu de monde en général. Parfois même la main d'oeuvre semble inexistante. Selon la date d'installation l'aspect du tout est plus ou moins moderne. Les transmissions sont devenues discrètes; chaque machine a son moteur électrique. L'environnement est assez bon, eu égard aux impératifs dus à la nature du travail; comme inconvénients signalons : en textiles que les ateliers de tissage sont bruyants et qu'en filature (coton) il est nécessaire, avec les procédés actuels, de chauffer les ateliers en hivernage pour leur ôter de l'humidité (1). Le poste d'alimentation de fours, de chaudières ou de chaudrons n'est jamais bien agréable non plus, que ce soit en biscuiterie, huilerie, savonnerie, brasserie ou cimenterie. En brasserie, il y a lieu de lutter contre le froid dans des chambres de conservation de la bière, à 7 0°. Des manoeuvres s'acquittent de la fonction de nettoyer journallement les cuves et passent deux heures par jour à cet effet avec cette température, ne restant jamais plus d'une demi-heure à la fois et s'arrosant les mains et les pieds d'eau à 25° au moins, vêtus seulement d'un chandail de laine (2). Les conditions d'hygiène et de sécurité sont en général convenables, les accidents, les maladies professionnelles semblent rares.

Dans la plupart des industries on a avantage à mécaniser à outrance, de façon à faire suivre par l'ouvrier le rythme de la machine, si possible au moyen d'une chaîne qui enlève toute initiative. Citons comme exemple les chaînes de chaussures et de canetterie (en brasserie). Eu égard à la main d'oeuvre, les machines doivent être robustes et simples à manier. Aussi, ne recherche-t-on pas nécessairement, comme en Europe, les modèles les plus perfectionnés et qui ont le meilleur rendement. Ces qualités ne viennent qu'en second en Afrique. Certaines machines ne sont d'ailleurs pas amorties par un plus haut rendement, mais par l'amélioration de la qualité du produit. Cependant ces avantages se cumulent dans des industries comme la brasserie. Certaines entreprises qui ne sauraient réduire leur main d'oeuvre, ont accru leur production à l'aide d'un supplément de machines, celle qui étaient confiées au personnel n'occupant pas entièrement son temps.

Actuellement, les industries de transformation sont convenablement équipées; la manutention a pu être améliorée et beaucoup de main d'oeuvre temporaire économisée ainsi. Dans toutes les huileries sont installés

---

(1) 60% d'humidité, chauffage entre 30 et 35°

(2) En Europe un manoeuvre peut rester deux heures de suite.

peu à peu des systèmes de transport de l'arachide par convoyeurs, tuyauterie pneumatique, conduits à vis sans fin ou chaînes à godets.

L'organisation du travail ne peut, dans certains cas, être poussée comme en Europe, parce que la production est insuffisante pour spécialiser les manoeuvres à des postes bien déterminés : c'est le cas pour le raffinage de l'huile. C'est une gêne pour le rendement qui pourrait sans cela être proche de celui de l'Europe.

Dans certaines industries les fuites de matières premières et même les vols de produits finis prennent de temps en temps quelque importance. La mécanisation peut contribuer à les réduire : le remplacement de la manutention par un système automatique de transport ôte une grande partie des possibilités de coulage.

L'horaire et la durée du travail varient avec la nature de l'entreprise. Les usines qui fonctionnent jour et nuit (huileries, textiles, biscuiterie, cimenterie) ont trois (1) équipes à la fabrication, travaillant huit heures chacune. On évite en général de faire commencer à minuit, heure à laquelle les travailleurs africains ne se déplacent pas volontiers : l'équipe de nuit travaille de 22h à 4h. Il y a rotation hebdomadaire des trois équipes. Dans le cas où l'usine ne fonctionne que de jour l'horaire est d'habitude divisé en deux temps : 8h - 12h et 14h - 18h. La semaine légale est de 40 heures mais la plupart des travailleurs participant à la fabrication et à l'entretien font 48 h., les travailleurs de presque toutes les huileries font même 56 h.(2). Dans les bureaux la semaine est usuellement de 44 h.

## B.- La main d'oeuvre

### I.- Qualification

La main d'oeuvre totale (européenne et africaine) des industries de transformation de la région de Dakar s'élève à près de 7.000 personnes, y compris les services généraux. Les Européens, au nombre d'environ 500, en constituent à peu près 7% (3). Le processus d'africanisation est plus avancé dans les services de fabrication que dans les autres: la comptabilité a quelques Africains, le secrétariat très peu car les difficultés de langage

- 
- (1) Quatre dans un cas avec rotation alternant avec entretien.
  - (2) Le salaire est augmenté de 10% pour les 8 heures supplémentaires, 35% pour les suivantes. Certains ateliers de mécanique générale font aussi 56 heures.
  - (3) La main d'oeuvre des industries manufacturières et des ateliers du secteur privé s'élève à plus de 9.000 personnes. Les salariés du secteur privé sont environ 44.000, ceux du secteur public 10.000.



sont un obstacle persistant; les services d'entretien n'ont plus d'ouvriers européens à proprement parler, sauf dans un cas d'industrie importante hautement mécanisée (1).

On peut classer la main d'oeuvre africaine employée à la fabrication et à l'entretien (au moins 6000 personnes) en trois ensembles (2) :

- 1° Les manoeuvres
- 2° Les ouvriers
- 3° Les agents de maîtrise

Nous entendons par manoeuvres au sens large aussi bien les manoeuvres spécialisés que les simples manutentionnaires. Cet ensemble représente actuellement un peu plus de la moitié de cette main d'oeuvre; il se caractérise par une certaine apathie : le désir d'avancer est peu fréquent.

Parmi les ouvriers sont inclus les aides-ouvriers, tous ont un minimum de qualification, certains peuvent être considérés comme des spécialistes. Cet ensemble représente actuellement un peu moins de la moitié de cette main d'oeuvre; il se caractérise par une certaine aptitude à assimiler des techniques (3).

Les agents de maîtrise constituent un ensemble très modeste (moins d'un pour cent de cette main d'oeuvre) en voie d'accroissement; dans un certain nombre de cas on désigne ainsi des représentants de la petite maîtrise; lorsque ce sont de vrais agents de maîtrise il s'agit surtout d'adjoints à des contremaîtres européens ou de chefs de quart, dirigeant une opération de fabrication, ou encore de contremaîtres de nuit, très rarement de chefs de service de l'entretien. Cet ensemble se caractérise par

---

(1) Dans les ateliers de mécanique générale, en particulier dans les industries portuaires, il y a encore quelques ouvriers européens hautement qualifiés et polyvalents, qui font pour la plupart en même temps fonction d'agent de maîtrise.

(2) Cette classification professionnelle est un peu différente de la classification socio-professionnelle que nous avons pu établir dans la région de Dakar à l'aide d'informations sur la profession et le niveau des études. Nous avons ainsi constitué un nombre limité à neuf de catégories socio-professionnelles dont la plupart désignent à la fois un style de vie et un niveau de vie. Une de ces catégories comprend entre autre les manoeuvres et la petite maîtrise, une autre les ouvriers et la maîtrise dont la formation professionnelle est empirique et l'instruction nulle ou sommaire, une troisième les ouvriers et maîtrise dont la formation professionnelle est au moins en partie théorique et l'instruction au moins primaire.

(3) La qualification des ouvriers ne correspond pas toujours à la réalité. Certains ont été surclassés à cause de leur ancienneté dans l'entreprise et non de leurs aptitudes effectives.

une certaine aptitude à commander et à organiser le travail (1).

Il n'y a pas encore d'ingénieurs ni de techniciens supérieurs africains parmi le personnel des industries de transformation (2). Tous les agents de maîtrise européens représentent environ 4% de la main d'oeuvre de fabrication et d'entretien. L'importance relative de l'encadrement européen se traduit quantitativement par un indice qui correspond au nombre d'Européens des cadres et de la maîtrise pour cent Africains; il varie de 3 à 10, il est encore en général plus près de 10 que de 3. Il est en régression depuis quelques années sauf dans les entreprises en expansion qui nécessitent provisoirement un encadrement supplémentaire européen.

Les travailleurs sont soumis aux conventions collectives locales. Il faut distinguer entre les permanents et les journaliers. Ceux-ci sont pris à la journée comme leur nom l'indique, c'est-à-dire payés chaque soir. On leur fait alors savoir si on leur emploiera le lendemain ou non. Il n'est pas besoin, dans ce dernier cas, de préavis. Les journaliers sont des manoeuvres sans qualification employés pour diverses manutentions, notamment dans les huileries pour la construction des seccos (3) d'arachides. Certains d'entre eux sont des cultivateurs qui viennent à Dakar chercher un appoint après les récoltes; le groupe ethnique sérère, assez proche de Dakar, en fournit un fort contingent. Le nombre de journaliers varie en cours d'année. Le personnel permanent à salaire horaire est payé à la quinzaine, a droit à un préavis en cas de licenciement, à un congé annuel de 3 semaines. Dans le cas des huileries, qui ne fonctionnent que 10 mois sur 12, la promesse écrite de reprise de travail dispense l'employeur de l'indemnité de licenciement.

## II.- Formation

Très peu de travailleurs africains sortent d'écoles professionnelles. La majorité comprennent plus ou moins le français, assez peu savent lire et écrire, rares sont ceux qui ont le certificat d'études primaires. Les ouvriers qualifiés se trouvent essentiellement dans les ateliers de mécanique attenants aux entreprises. C'est surtout parmi eux que l'on recrute actuellement des agents de maîtrise. Pour la fabrication il n'est besoin que de manoeuvres spécialisés ou même postés. La mécanisation réduit de plus en plus le nombre des manoeuvres qui ne sont que de simples manutentionnaires.

---

(1) Certaines industries de transformation se prêtent mieux que d'autres à l'africanisation de la maîtrise, par exemple les industries textiles - sauf la fabrication de couvertures, hautement mécanisée - où les fautes et les négligences à ce niveau n'ont pas malgré tout de conséquences graves. L'introduction d'agents de maîtrise africains entraîne souvent une réorganisation du travail et son découpage en plus petits secteurs. Cela nécessite le renforcement de la surveillance et du contrôle des Européens.

(2) Signalons cependant un cas d'élève ingénieur en stage au bureau d'études métropolitain d'une entreprise.

(3) Un assemblage de sacs d'arachides en coque, ou tas d'arachides en vrac.

La spécialisation des manoeuvres et la formation de la grande majorité des ouvriers et des agents de maîtrise s'est faite d'une manière purement empirique. Tous n'ont pas été formés convenablement, leurs habitudes de travail s'en ressentent. L'agent européen n'est pas préparé à jouer le rôle d'éducateur qui devrait être le sien (1). Certains s'en tirent à la longue, beaucoup n'ont aucune aptitude pour cette vocation et ne savent guère que dresser un manoeuvre comme un automate en vue de tâches parcelaires. Cela représente dans les ateliers de fabrication un surcroît de surveillance pour les Européens; dans les ateliers de mécanique générale il est même des agents de maîtrise européens qui trouvent plus facile d'exécuter eux-mêmes un travail que de le faire exécuter par des Africains à qui ils devraient auparavant enseigner des éléments leur permettant de s'en acquitter. Beaucoup d'européens ne savent pas donner des ordres en fonction de la capacité de compréhension des manoeuvres; par exemple ils parlent de mesures de volumes alors qu'ils devraient transposer en mesure de longueur.

Lorsqu'il s'agit de créer une nouvelle industrie à l'aide d'éléments n'ayant jamais auparavant exercé d'emploi de travailleur de l'industrie, le délai nécessaire à la formation des manoeuvres spécialisés peut être de plusieurs mois. A cet égard l'Africain semble plus lent, du moins actuellement, à assimiler les techniques un peu complexe que les représentants d'autres grands groupes ethniques. Cette constatation a été faite dans les industries textiles, dans le cas de jeunes entre 15 et 18 ans, aussi bien que d'adultes, qui d'ailleurs à partir d'un certain âge sont inassimilables pour l'industrie. Elle ne vaut pas pour ceux des Africains qui dépassent d'emblée les capacités exigibles d'un manoeuvre spécialisé. Mais lorsqu'il s'agit d'utiliser dans une nouvelle industrie un personnel qui a été recruté parmi des éléments ayant déjà travaillé comme manoeuvre spécialisé, une rééducation rapide est chose aisée; ce fut le cas pour l'industrie de la chaussure (2).

Depuis le début de 1958 les ouvriers et quelques agents de maîtrise ont la possibilité de suivre des cours professionnels de perfectionnement et promotion. Un effort important est ainsi fait en faveur des travailleurs qui n'ont bénéficié ni d'une scolarisation professionnelle normale ni même d'une scolarisation primaire et désirent s'instruire dans leur métier (3). L'industrie cotonnière est entrain de parfaire la formation sur le tas de ses agents de maîtrise et spécialistes à l'aide de stages sur place sous

---

(1) Il n'y a pas en Afrique Noire Française de système analogue au TWI (Training Within Industry)

(2) Cette industrie eut cependant à ses débuts du mal à recruter du personnel à qui le travail du cuir ne répugnât pas, car les cordonniers faisaient partie d'une caste inférieure dans la société Wolof, groupe ethnique le plus important de cette région. L'entreprise fit d'autre part appel aux métis portugais des îles du Cap-Vert établis comme cordonniers mais ces artisans ne surent pas s'adapter à un travail d'usine.

(3) Cours du soir 3 fois par semaine ou du samedi après midi. Des cours analogues existent aussi pour les employés du commerce, les tailleurs. Les secrétaires et les commis de l'administration et les agents des chemins de fer suivent des cours par correspondance, ceux-ci des cours directs aussi. Dans l'industrie il y a 250 inscrits en 1958 dont 50 analphabètes qui sont d'ailleurs les plus assidus.

la direction de professeurs d'une école de France et de stages à cette école pour quelques-uns d'entre eux; une conserverie envoie en France sur ses chalutiers quelques Africains en stage d'usine pour améliorer leur qualification; une minoterie va envoyer des Africains dans une école métropolitaine. C'est surtout ainsi que les entreprises peuvent actuellement essayer de résoudre le problème du remplacement des ouvriers âgés et l'africanisation de la maîtrise.

L'enseignement technique est cependant bien développé à Dakar où l'on peut faire des études techniques secondaires complètes (1). En particulier l'enseignement industriel transforme des garçons sortant de l'école primaire, à un âge d'ailleurs plus avancé qu'en Europe, en de jeunes débutants dans la professions d'ouvriers, d'agents de maîtrise ou de techniciens. Quelques-uns même sont préparés en vue d'études ultérieures. Mais l'attraction des emplois bureaucratiques, surtout de ceux du secteur public, est encore telle que les jeunes gens qui sortent de l'école songent plutôt à utiliser leur culture générale que leurs connaissances techniques (2). Ils sont d'autre part rebutés par la perspective d'un contact peu amical avec les hommes mûrs sortis du rang et la nécessité d'une période de stage où ils doivent acquérir la notion de rendement.

### III.- Le travailleur et son travail

Le rendement du travailleur africain est sujet à beaucoup de controverses. C'est surtout au niveau du manoeuvre spécialisé que des différences importantes peuvent être constatées avec l'Europe. Mais il faut avant tout souligner que les manoeuvres spécialisés ont un rendement qui tend à être proche de celui de l'Europe dans les entreprises qui fonctionnent depuis un certain nombre d'années, avec un personnel stable et ancien, à condition que les techniques soient simples. C'est le cas dans les huileries d'arachides. Dans les entreprises plus récentes à technique un peu complexe comme les usines de textiles, le personnel des manoeuvres spécialisés est - pour certaines opérations - double de celui qui serait nécessaire en Europe, c'est-à-dire que le rendement est deux fois moindre. Cela provient de la lenteur actuelle d'exécution des Africains dans ces industries, où une certaine dextérité et une certaine rapidité de déplacement sont requises. En plus du délai de formation, déjà long en Afrique comme nous l'avons vu, un autre délai, beaucoup plus long encore, est nécessaire au travailleur pour qu'il acquière un minimum de vitesse opératoire.

---

(1) Il existe à Dakar un centre de formation professionnelle rapide qui admet après une sélection psychotechnique des jeunes gens ayant en général moins de 20 ans, du niveau du certificat d'études primaires. En neuf mois ils apprennent suffisamment d'éléments de certains métiers pour être placés ensuite comme aides-ouvriers.

(2) L'ouvrier le plus qualifié ne perçoit - sur la base d'une semaine de 40 heures - qu'un peu plus des trois quarts de ce que perçoit l'employé de catégorie équivalente.

Au niveau du manoeuvre spécialisé, dont les acquis culturels ne dépassent guère ceux de son groupe ethnique d'origine ou d'adoption, la différenciation psychosomatique entre les groupes ethniques persiste. On peut citer comme exemple une fabrique de chaussures où travaillent côte à côte des Wolof et des Bambara. Les premiers font preuve d'une vivacité qui les a naturellement fait employer à des opérations de couture sur toile à la machine; la lourdeur des seconds les a fait placer à des presses à vulcaniser au débit relativement lent. A partir d'un certain niveau, qui est celui de l'ouvrier plus ou moins qualifié, les caractéristiques ethniques s'estompent et les individus de tous les groupes sont à peu près équivalents pour tous les travaux de leur spécialité (1).

Le manoeuvre spécialisé africain peut donc s'adapter au travail monotone de l'industrie - comme tous les travailleurs de ce niveau à quelque groupe ethnique qu'ils appartiennent - à condition que la cadence d'une machine et éventuellement d'une chaîne soit à sa mesure. Le travail par alimentation automatique d'une machine est évidemment le seul moyen d'assurer une régularité dans le travail lorsque la technique est un complexe : l'opérateur doit alors effectuer tous les gestes nécessaires durant le temps voulu. Ce temps est calculé en fonction de l'Africain; son rythme de travail n'atteint pas actuellement celui de l'Européen; les moyens de production sont réglés en conséquence : une chaîne de la chaussure fonctionne aux 3/5 d'une chaîne de France. En Afrique le régime de travail selon les normes européennes ne peut donc être atteint rapidement ni partout actuellement.

La mécanisation oblige le travailleur africain à faire abstraction de son état physique et moral, qu'il a tendance à prendre en considération au détriment du travail beaucoup plus qu'un Européen. C'est un fait bien connu que l'Africain a de temps à autre des défaillances brusques, de courte durée. En dehors de certains cas pathologiques, des cas de sous-alimentation, relativement peu rares aux périodes de "soudure" de fin de mois ou de quinzaine, et sans compter le jeûne du Ramadan, il semble que ce soient les soucis personnels qui gênent l'Africain dans son travail. Il ne sait pas les surmonter comme un Européen. L'influence du monde extérieur est si forte chez lui qu'il ne peut s'isoler dans son travail lorsqu'il éprouve des ennuis; le relâchement qu'il manifeste alors peut nuire à son rendement ou à la qualité de ce qu'il produit ou à la sécurité de son poste. Ces considérations sont de moins en moins vraies au fur et à mesure que la volonté s'éduque et que la culture acquiert d'autres traits. L'individu est alors en une certaine mesure inséré dans le contexte industriel, il fait davantage attention à ce qu'il fait.

Face à son travail, l'Africain ne paraît pas faire preuve en général de la conscience professionnelle que l'on est droit d'attendre usuellement d'un Européen. Là aussi intervient une question d'éducation morale et de transformation culturelle. Aucun fossé n'existe entre l'Africain et l'Européen; on peut seulement dire que l'un est beaucoup moins enfoncé que l'autre

---

(1) Le rendement des ouvriers professionnels est estimé de 20 à 25% moindre qu'en France.

dans la civilisation technicienne et ressent par suite beaucoup moins bien les obligations qui en découlent. Le travailleur africain - surtout celui des basses catégories - semble avoir tendance à considérer qu'il n'a pas à s'occuper de ce qui ne le regarde pas directement (1). Chez les manoeuvres la conscience professionnelle est en une certaine mesure fonction de l'âge; elle est en relation avec l'assiduité au travail, la stabilité d'un travailleur dans une entreprise. Au-dessous de 20 ans le jeune Africain manifeste un absentéisme notoire, entre 20 et 30 ans cette tendance s'atténue beaucoup, et il s'agit souvent d'irrégularité dans l'horaire. Vers 30 ans le travailleur est en général marié; dans un certain nombre de cas la femme peut être considérée comme un élément régulateur du travail, dans d'autres au contraire c'est un élément perturbateur. Mais il semble qu'à partir d'un certain âge beaucoup de travailleurs soient considérés comme sérieux par leur employeur s'ils ont chez lui de l'ancienneté. Aussi l'utilité des "anciens" est-elle grande aux postes-clefs, qui ne peuvent souffrir d'absence (2).

La notion de responsabilité individuelle ne semble pas encore profondément ancrée dans l'esprit du travailleur africain, même au niveau de l'agent de maîtrise; celui-ci ressent une responsabilité limitée aux ordres reçus et n'a pas, sauf exception, les capacités morales requises pour se sentir vraiment responsable d'un secteur de l'entreprise. Il est même des cas - à vrai dire dans le seul secteur public à notre connaissance - où l'agent de maîtrise s'adresse à un subordonné comme s'il s'agissait d'un supérieur; en réalité il a bien affaire à un supérieur socialement parlant; les acquis culturels peuvent en effet jouer un certain rôle et l'autorité d'un agent de maîtrise n'est pas uniquement fonction de son grade mais aussi de son origine sociale. Quand elle existe l'antinomie de la caste et de la situation professionnelle est très rarement surmontée: un griot se fait difficilement obéir.

#### IV.- Caractéristiques des travailleurs de la région de Dakar

La main d'oeuvre présente une grande diversité ethnique. Les Wolof, qui ne sont d'ailleurs pas tous originaires de Dakar ou Rufisque, à beaucoup près, semblent partager la majorité avec les Toucouleur. Les Lébou, anciens habitants de la presqu'île et parents des Wolof, sont en assez grand nombre dans certaines entreprises. Les autres travailleurs ne sont pas des autochtones: ce sont surtout des Toucouleur et des Sarakolé (vallée du Sénégal), des Bambara (Soudan) et des Sérère (Centre et Sud de la Sénégalie). D'autres groupes ont de plus rares représentants: les Peul (Peul du Ferlo et du Macina et surtout Foula du Fouta Djallon), les Maures, les Cap-Verdiens dits "Portugais" (Africains plus ou moins métissés des îles du Cap-Vert), les groupes de Casamance et des Guinées portugaise et française: Diola, Mandjak, Baïnouk, Kissi, les Mandé de la zone soudanienne: Khassonké,

---

(1) L'ouvrier se refuse actuellement à déborder le cadre strict de son métier pour des raisons syndicales, par exemple à faire une opération sur du bois s'il ne travaille en principe que le fer.

(2) Ces considérations ne sont pas valables pour toutes les entreprises à caractère industriel: certains ateliers du secteur public sont encombrés d'un lot de vieux travailleurs peu utilisables.

Malinké, Socé, ceux de la basse Guinée française : Soussou, les Voltaïques : Mossi, Sénoufo, etc... Tout le monde parle un Wolof véhiculaire.

Il n'est pas possible de différencier fonctionnellement tous ces groupes. Parmi les six groupes importants disons qu'on trouve des Wolof et des Lébou à tous les échelons, comme ouvriers, comme employés. Les Bambara et les Toucouleur sont plus souvent ouvriers, les Sarakolé et les Sérère manoeuvres, mais cette distinction souffre de nombreuses exceptions; elle provient purement de l'origine sociale des immigrés. La caste ne pose de problème que chez certains groupes du Sénégal et du Soudan. Cette difficulté s'estompe dans les jeunes générations, surtout chez les Wolof et les Lébou. Certains contremaîtres européens choisissent des travailleurs du même groupe ou de quelques groupes, à l'exclusion des autochtones, dans leur atelier, de façon à éviter les antagonismes ethniques. L'homogénéité ne se justifie pas toujours, le fait d'être salarié importe maintenant plus que celui d'être de tel ou tel groupe ethnique; quant aux autochtones, ils sont des travailleurs comme les autres pour ceux qui savent ménager leur susceptibilité. Il est d'ailleurs à remarquer que, souvent, les Européens se plaignent des autochtones et font l'éloge des étrangers. Cela tient en partie au fait qu'il s'agit souvent d'étrangers qualifiés alors que, parmi les autochtones, il y a de tout.

Du point de vue religieux, la grande majorité des travailleurs sont musulmans. Il n'est guère de chrétiens que parmi les Sérère, Casamançais, Guinéens et Cap-Verdiens, et tous sont catholiques. Les musulmans sont pour la plupart tidjans. Sauf durant le Ramadan, l'Islam n'est pas une gêne au travail en usine: les prières peuvent être faites en dehors des heures de travail. Il a été mis fin presque partout maintenant à certains usages à cet égard (1). En période de Ramadan, le jeûne diurne (2) nuit à la productivité et même, dans certains cas, à la sécurité des travailleurs. Mais il n'y a rien à y faire et l'on observe même depuis quelques années, tout au moins à Dakar, une observance de plus en plus strict du jeûne, notamment chez les ouvriers qualifiés et les employés. Les manoeuvres qui effectuent des travaux de force ne sauraient le respecter. Il en sont d'ailleurs dispensés du fait qu'ils sont dans la nécessité de gagner leur vie de cette façon (3).

Une distinction géographique est aussi à faire sur la main d'oeuvre, à l'intérieur de la région de Dakar : il est des travailleurs plus ou moins "urbains". Ceux de Dakar et de Rufisque le sont entièrement; parmi eux fort

---

(1) Les conventions collectives n'autorisent qu'une prière à 17 heures, pour ceux des travailleurs dont l'horaire se prolonge jusqu'à la nuit.

(2) Il en résulte une certaine vie nocturne et un manque de sommeil.

(3) Ils doivent, en principe, travailler trois ou quatre jours en jeûnant, puis se déclarer malades au marabout, qui les dispense du jeûne moyennant une offrande et des prières.

peu pratiquent la culture le week-end, guère davantage ont des femmes qui travaillent aux champs pour la bonne raison qu'il n'y en a pas de disponible à proximité. Il se trouve quelques rares pêcheurs, parmi les Lébou salariés, qui exercent de nuit cette activité, de temps à autre. La chasse est un loisir du dimanche pour quelques travailleurs urbains. Sont également "urbanisés" les travailleurs de Dagoudane Pikine et Pikine Bougou. Ceux des villages de Bargny, Yeumbel et Thiaroye-sur-Mer ont encore des attaches rurales. Ils constituent une main d'oeuvre plus appréciée que celle des centres urbains; la comparaison est facile dans les entreprises qui emploient en même temps les deux genres de travailleurs, comme celles des industries cotonnières, la cimenterie et la fabrique de chaussures. Plus particulièrement, la main d'oeuvre de Dagoudane Pikine est instable. Une conserverie travaille pour ainsi dire en association avec le village de Hann; cela lui permet d'utiliser l'autorité du chef traditionnel; celui-ci a pu jusqu'à présent résister à l'action syndicale menée par les jeunes travailleurs.

La main d'oeuvre féminine africaine est rare. Seules certaines petites industries de transformation emploient des ouvrières: conserverie, emballages, allumettes. Dans le premier cas il s'agit d'un travail minutieux de parage et d'emboîtement du poisson; dans les autres de tri ou de mise en boîte d'allumettes: seule cette dernière opération pourrait être mécanisée. L'absentéisme est plus grande que chez les hommes. Le salaire des femmes est celui des manoeuvres ordinaires à partir de dix-huit ans.

L'âge de la main d'oeuvre africaine est variable selon la nature et l'ancienneté de l'entreprise. Le personnel des huileries est évidemment en général assez ancien. Celui de la plupart des usines de textiles est relativement jeune, ce qui représente des inconvénients d'absentéisme et d'instabilité et des avantages de dextérité.

La situation de famille des travailleurs montre un assez fort pourcentage de célibataires dans les sondages qui ont été faits. La grande majorité des travailleurs mariés n'ont qu'une femme.

#### V.- L'entreprise et la vie des travailleurs

L'entreprise n'interfère guère avec la vie des travailleurs en dehors de l'usine.

Il existe quelques économats pour les denrées de première nécessité (riz, huile, savon). Cela correspond, là où ils fonctionnent bien, à une augmentation de pouvoir d'achat du fait que les travailleurs peuvent bénéficier de prix de demi-gros ou même de gros au lieu de subir les prix de détail spéciaux réservés aux clients à crédit. Ces économats n'en sont pas tous en fait: la plupart vendent à crédit et retiennent sur les salaires, bien qu'ils doivent en principe vendre au comptant et avoir dans l'esprit du législateur un rôle éducatif en habituant les travailleurs à ne plus se livrer à des opérations de crédit. Certaines entreprises vendent limitativement leurs produits à leurs travailleurs au prix de gros, demi-gros ou avec 10% de remise sur les prix de détail: tissu, chaussures, huile, etc...



A l'intérieur de l'agglomération dakaroise le transport du personnel africain entre sa résidence et son lieu de travail n'est pas, sauf exception, assuré par l'entreprise, du moins dans les industries de transformation. Il est vrai que la distance n'est en moyenne qu'entre un et quatre kilomètres. Il en va différemment pour les travailleurs du centre urbain de Dagoudane Pikine qui peuvent être à une dizaine de kilomètres de leur usine. Un certain nombre de travailleurs vont au travail à bicyclette ou sur les cyclomoteurs achetés à tempérament avec l'aide de l'employeur. Ceux qui habitent à plus de 10 km de leur lieu de travail prennent le car ou le train. Certaines entreprises situées à quelques kilomètres des villages de pêcheur où elles recrutent de la main d'oeuvre transportent une partie de leur personnel.

Très peu d'Africains sont logés par l'employeur ou avec son aide. Ce sont presque tous des agents de maîtrise, des spécialistes, des employés de bureau, et dans quelques entreprises seulement (1). Tous les travailleurs n'ont pas à beaucoup près leur propre logement, ni ne sont hébergés par leur famille; cela grève d'autant plus leur budget, surtout à Dakar où les loyers sont chers (2).

En dehors des avances pour achat de véhicule à deux roues, qui se généralisent, et des quelques avances consenties pour l'habitat, les avances d'argent pour quelque motif que ce soit, et notamment cérémonie familiale ou fête religieuse, sont d'usage un peu partout. Les retenues sur les salaires sont ensuite faites sans qu'il soit tenu compte de la quote-part cessible; mais cela ne donne lieu à aucune protestation.

L'équipement sanitaire réglementaire existe effectivement; quelques entreprises importantes sont même allées au delà de leurs obligations et ont créé un vrai service médico-social: elles considèrent que le coût en est compensé par le gain d'heures de présence de travailleurs qui ne perdent ainsi qu'un temps minime aux consultations. Cela permet aussi de contrôler les motifs d'absence pour maladie.

Extrait du bulletin de l'Institut Interafricain du Travail, V,4, Juillet 1958 p. 8-38.

- 
- (1) Il existe un projet du syndicat des industries prévoyant une cotisation en vue de constituer un fonds commun pour la construction de cité ouvrières.
- (2) Un employeur de Rufisque est entrain de résoudre le problème du logement pour une partie importante de son personnel avec un programme de construction de 180 maisons à l'aide d'un crédit à long terme du Sénégal pour 75%. Ces maisons sont en location vente sur 12 ans, ce qui est d'un intérêt social certain.