

LE TRAVAIL DANS UNE IMPRIMERIE MODERNE

Le texte qui suit nous a été remis par un ouvrier qui travaille dans une imprimerie très moderne de la région parisienne.

C'est la boîte qui paye le mieux de cette banlieue (MAISONS-ALFORT). Il y a 900 ouvriers et ouvrières répartis en trois services de 8h. L'usine tourne jour et nuit et ne s'arrête que le dimanche. L'automation est la reine de la production.

La Direction est excessivement paternaliste; on appelle les ouvriers par leur prénom, et le grand patron par son petit nom "Mario". C'est Monsieur Mario qui vient faire de fréquentes visites autour des machines et serre la main à tous les ouvriers avec un large sourire. Chaque visite est suivie de la convocation du Comité d'Entreprise formé par des gars du syndicat du livre; il y a même un roulement de permanents qui s'occupent pendant 48h du Comité d'Entreprise. A la convocation du C.E. le patron annonce qu'il augmente de quelques francs telle ou telle équipe, les autres la prochaine fois... pourtant les gars ont remarqué que les augmentations étaient toujours suivies, quelques jours plus tard, d'un surcroît de travail. Il est normal pour augmenter la prime qui est la même pour les 5 gars de l'équipe que la machine tourne au maximum. Alors on assiste souvent à des engueulades entre gars de l'équipe: le mécanicien ne fait pas son graissage ou n'a pas bien surveillé le mécanisme, le conducteur la conduit mal. Ainsi tous les ouvriers se poussent les uns les autres à donner le maximum.

Si ceci est valable chez les hommes, cela est pire chez les femmes. Car dans toute l'usine, tout se passe de la même manière.

A la brochure, où ce n'est que des femmes qui travaillent, j'ai vu une équipe de femmes refuser catégoriquement de prendre dans leur équipe une nouvelle car elle n'était pas suffisamment vive et ne connaissait pas le travail; cela diminuait la cadence de l'équipe et diminuait la prime qui lui était attribuée.

Tout cela fait bien l'affaire des chefs qui se bornent à regarder de loin les petites querelles entre ouvriers et qui descendent très rarement voir les gars.

A la sortie des rotatives, il y a des gars qui reçoivent les journaux, les contrôlent très vite d'un coup d'oeil, et les mettent en tas sur un tapis roulant. Il y a quelques jours, visite de "Mario"; les gars pour mériter la prime donnent le meilleur d'eux-mêmes; ils sont trois à la recette du journal et il arrive qu'il y ait, l'espace de 3 à 4 secondes un temps mort... Monsieur Mario donne la prime de 15fs de l'heure devant le zèle des ouvriers; mais voici qu'hier le contre-maître les a avertis qu'ils devaient faire des paquets de 40 journaux

en passant une ficelle. Les trois ou quatre secondes de temps mort sont largement remplies.

Dans chaque équipe qui est sur une rotative qui sort les pages de couleur des hebdomadaires tel que: NOUS DEUX, CONFIDENCES, MADRIGAL, CINE REVELATION, SECRETS DE FEMMES, etc... il y a 5 ouvriers. Ils ont un salaire horaire qui varie entre 250 à 350 Frs. plus une prime qui est en rapport avec le tonnage de journaux sortis. L'équipe des rotatives comprend: 1 mécanicien, un conducteur, et 3 gars qui reçoivent le journal. Toutes les semaines, l'imprimerie sort un nombre impressionnant de publications, telles que: HUIRAH, POUCCINET, FANFAN, MIREILLE, et toute la "presse de coeur" en bandes dessinées. Le jeudi est le jour des intellectuels, car la Direction offre PARIS-JOURNAL en couleur à tous les ouvriers.

-----

### FIN DE LA GREVE AUX USINES ST FRERES à BEAUVAIL (Somme)

( Le début de la grève est décrit dans ILO N° 5)

Finallement, tout a bien marché pendant les 3 premières semaines. Les "chômeurs" se sont entièrement solidarisés avec les grévistes. Les difficultés ont commencé la dernière semaine. La direction avait sous-estimé le mécontentement; la grève ne pourrissait pas, alors elle a employé les grands moyens: elle a décidé de faire marcher l'usine avec du jute qui avait déjà subi ailleurs l'opération du rolsage; la solidarité patronale a joué jusque dans le Nord, des bobines sont arrivées par camions. En même temps la Direction avait fait connaître que les "chômeurs" devaient reprendre le travail, sinon ils devenaient "grévistes"; on promettait à chaque ouvrier une prime de reprise de 20.000 Frs. De 20 à 30 ouvriers se sont laissés tenter. Mais le mouvement pouvait s'amplifier, il fallait aussi sortir le grand jeu. Au petit jour, des groupes de grévistes se sont formés devant chaque maison habitée par un ouvrier ayant accepté de reprendre le travail. Personne n'est sorti.

Pour les ouvriers qui habitent dans les alentours de BEAUVAIL, nous avons suivi les camions de ST FRERES. Cela faisait une cinquantaine de motos, les unes précédant, les autres suivant les camions de ST FRERES et cela jusqu'à minuit et au-delà. Chaque fois, c'était le même discours: on cherche à vous tromper, tout ce qu'on vous dit est faux, restez chez vous. Résultat: personne n'a bougé.

Cependant, le danger persistait: SAINT utilisant ses autres usines contre BEAUVAIL, cela donnait un argument pour déclencher une grève de solidarité dans ces autres usines. Auparavant, cela n'était pas possible, la plate-forme revendicative de BEAUVAIL n'étant pas bonne. Toujours avec les vélos-moteurs, ils sont partis à 60 à BERTEAUCOURT et à X. Les grévistes ont appelé les responsables syndicaux à la porte de l'usine; ils leur ont expliqué qu'ils brisaient la grève de BEAUVAIL en continuant le travail, les délégués sont alors retournés dans l'usine et le débrayage a été décidé. Tout s'est passé en 20 minutes. Les grévistes sont sortis de l'usine et ont attendu les équipes suivantes qui arrivaient de l'extérieur. Il y avait plus de trois cents personnes devant l'usine.

C'est alors que ST FRERES a cédé;

L'ACCORD a été signé à PARIS, en commission paritaire. Il stipule qu'à la rétribution de base de 1955 devra s'ajouter le supplément de 22f,74 acquis par l'accélération des cadences. D'autre part, une commission technique a été créée: elle comprend 5 techniciens, et 5 ouvriers choisis par la Direction. Cette commission sera chargée de rectifier la rémunération en fonction de la qualité de la matière première. Les ouvriers auraient obtenu satisfaction à 98%. Si l'accord est assez difficile à comprendre cela vient peut-être de ce que les revendications étaient compliquées pour quelqu'un de l'extérieur à l'usine. En tout cas les ouvriers ont été contents, ils ont organisé un défilé pour célébrer leur victoire. La première paye après la grève fait apparaître des augmentations variables (20,10, 5 frs l'heure). Les nouveaux barèmes ont cependant abouti à une diminution pour quelques uns.

Il a déjà été dit que dans les usines SAINT, des jeunes de 14 à 17 ans manipulent des bobines au rythme de deux bobines toutes les quatre secondes (une bobine vide et une pleine) et cela pendant 8 heures, pour un salaire de 84 fr l'heure. Si on additionne le poids des bobines manipulées dans une journée, on arrive à 7 tonnes. Ces bobines sont placées dans des caisses, qui pleines pèsent 23 Kgs. Ce poids est notablement supérieur à ce qui est autorisé par l'Inspection du Travail. Pendant la grève, les enfants ont écouté; ils ont ainsi appris que le travail qu'on leur demandait était en un sens, illégal. L'accord réalisé ne supprime pas l'anomalie dont ils sont victimes; et après la reprise du travail, ils font une grève d'une heure. Cette grève paralyse l'ensemble de l'usine. Certains ouvriers crient. Beaucoup prétendent que ces jeunes ne sont pas fatigués "puisque'ils chantent". On appelle le secrétaire de l'UD-CGT qui donne raison aux enfants, le poids des caisses est illégal, et qui invite les jeunes à faire une nouvelle grève de 4h. Pendant ce temps, l'Inspecteur du Travail est convoqué; il ne peut que constater que le poids des caisses dépasse les normes. Il est alors décidé que les enfants se mettront à deux pour les soulever; mais le chariot qu'ils ont à pousser est toujours trop lourd. La Direction prend l'air déçu: s'il en est ainsi on ne prendra plus d'enfants. Précédemment, la Direction avait fait sermonner ces jeunes par leurs parents; beaucoup de parents avaient obtempéré. Finalement les enfants ont repris le travail, en se mettant à deux pour soulever les caisses.

#### COMMENT LES OUVRIERS LUTTENT CONTRE LES LICENCIEMENTS

EN GRANDE-BRETAGNE: Sur les chantiers Navals de la firme VICKERS-ARMSTRONG à WALKER-on-TYNE, 230 soudeurs ont organisé eux-mêmes la réduction des heures de travail pour lutter contre les licenciements et ne se sont présentés sur les chantiers que quatre jours par semaine. Ils ont été licenciés pour "pratiques illégales".

A OPENSHAN, près de MANCHESTER, 650 travailleurs des firmes LAURENCE SCOTT ET FERGUSON PAILIN ne se sont présentés au travail le lundi 26 Janvier, pour protester contre de récents licenciements et ont décidé de ne pas travailler désormais le lundi ou seulement un lundi sur deux.

EN ITALIE : A FLORENCE 350 ouvriers ont occupé l'usine GALILEO pour protester contre la décision de licencier un certain nombre d'entre eux. La police vint les expulser et des bagarres violentes ont suivi auxquelles ont pris part plus de 10.000 ouvriers de FLORENCE.

400 ouvriers d'une manufacture de coton au Sud de NAPLES ont occupé leurs ateliers et font la grève sur le tas pour protester contre le licenciement de 850 de leurs camarades.

EN FRANCE: Aux usines FIVES-LILLE des arrêts de travail d'une heure ont eu lieu pour protester contre l'éventuel licenciement de 800 personnes.

-----

### MARCHE COMMUN

- voici comment la Direction de FIVES-LILLE présente ces licenciements:

Dans le cadre des mesures de réorganisation décidées par sa nouvelle direction générale, LA SOCIETE FIVES-LILLE CAIL - issue de la fusion de la Compagnie de FIVES-LILLE et des Anciens établissements CAIL, procède actuellement à des allègements de frais généraux qui entraîneront des licenciements dans certains de ses établissements.

Ces mesures laissent intact le potentiel technique et de production de la société et lui permettront d'accroître sa capacité compétitive, d'améliorer les conditions générales de son exploitation et d'assurer un meilleur développement à son activité commerciale, tant à l'intérieur de la Communauté Européenne que vers les marchés d'exportation.

- un accord de spécialisation vient d'être conclu entre THOMSON HOUSTON et P.ATHE MARCONI - P.ATHE MARCONI ne fabriquera plus que des disques et tourne disques et THOMSON-HOUSTON seulement des postes de radio et de télévision.

-----

La productivité aux Usines RENAULT: En 1958 la production de voitures a augmenté de 28,07%.

Le total des salaires et charges sociales n'a augmenté que de 6%

-----

800 ouvriers en grève pour un casse-croûte en GRANDE-BRETAGNE: Parce qu'un ouvrier de la chaîne avait été mis à pied pour avoir mangé un casse-croûte pendant le travail, 800 ouvriers des usines FORD à DONCASTER se sont mis en grève par solidarité. Ils n'ont repris le travail qu'après que la direction ait accepté les pourparlers sur la mise à pied et sur les conditions de travail.

-----

INFORMATION OUVRIERE: nous tentons avec nos moyens très modestes de mettre entre les mains d'ouvriers et d'employés, des informations qui peuvent leur être utiles dans leur lutte quotidienne. LIANS OUVRIERS: nous tentons de mettre en contact des militants ou petits groupes dont les expériences doivent être rapprochées et confrontées pour gagner en efficacité. Nous sommes socialistes et révolutionnaires, mais n'appartenons à aucun parti ni ne nous réclamons d'aucun syndicat, et ne visons à constituer ni un nouveau parti, ni un nouveau syndicat.