

LES CAHIERS

d'INFORMATIONS ET LIAISONS OUVRIERES

.....

Numéro QUATRE

MAI 1960

.....

L A V A L E T T E

Secteur rétrograde du capitalisme

.....

Le texte qui suit a été écrit par une ouvrière des usines Lavalette, à St Ouen, à la suite de mouvements qui ont éclaté spontanément pour la plupart, mais qui ont été repris par la CGT dans le cadre de sa tactique des grèves tournantes. Le résultat le plus clair, est qu'aujourd'hui tout est bien pour la Direction: il n'y a plus aucun mouvement dans cette usine.

L'USINE de ST OUEN:

Lavalette, 32 Avenue Michelet, St Ouen, 2.000 Travailleurs - dont 680 productifs. Un bâtiment de verre surnommé l'aquarium, aéré, précédé d'un jardin aux plantes rares, entretenu avec soin. Au-delà du porche, devant les nouveaux bâtiments un jardin anglais: pelouse verte en pente douce, arbres précieux, terre de bruyère transportée à grands frais (un ouvrier a été licencié pour avoir pris un peu de cette terre); trois lampes à l'éclairer quand la nuit tombe. Ce coin de verdure à l'entrée des ateliers malodorants rend plus éloquentes encore la monotonie et l'aridité journalières.

Rien à l'intérieur n'est aménagé pour améliorer les conditions de travail les nouveaux bâtiments sont peints de couleurs claires, mais on y étouffe l'été et on y gèle l'hiver; la seule ventilation, ce sont les courants d'air; à l'atelier des tours automatiques A 25, à l'A 94 et aux presses, l'atmosphère par temps bas est irrespirable, les ateliers sont plongés dans une brume collante; au chromage, décapage et trempe, le dispositif de ventilation est insuffisant pour protéger les ouvriers des vapeurs acides et des gaz toxiques; c'est plus une installation artisanale que celle d'une usine moderne. Depuis trois mois que l'atelier de bobinage est revenu de sa villégiature extravagante de Romorantin, les aspirateurs viennent à peine d'être installés au-dessus des bacs de soudure et toute la journée les ouvrières respirent la fumée d'étamage.

Est-il bien sûr que les ouvriers aient des poumons? D'ailleurs peu importe qu'ils en aient ou pas.

Qui commande Lavalette et qu'y fait-on?

.....

" Le Conseil d'Administration Lavalette "

" Président Directeur Général: "

" Ghertsos Th.- 103, Av. H.Martin - Paris. "

" Administrateurs: "

" Alric G. - 176 Rue St Maur - PARIS. "

" Bouchinet-Serreulles- 8 Av. Montaigne-Paris. "

" Brandenburg "

" Ghertsos C. Othmarstrasse, 8 - Zurich. "

" François L. "

" Julliard René, 30 Rue de l'Université-Paris. "

" Mercier André Gaston-1 Rue Auguste Vacquerie, Paris. "

" Piette Jacques- 211 Bd St Germain -Paris. "

" " "

" Bouchinet-Serreulles: est aussi Président de la Financière " "

" des Caraïbes et administrateur de la Savem. " "

" " "

" Julliard René: a plusieurs cordes à son arc: Président " "

" des Editions René Julliard qui édite des livres " "

" "de gauche", administrateur des Laboratoires ciné- " "

" matographiques CTM, et de la Société d'Etudes et " "

" de Travaux (construction de barrages). " "

" " "

" Mercier: est Président de la Savem et quelque chose " "

" d'important chez Dessert, sous-traitant de Lava- " "

" lette. " "

" " "

.....

Filiale ancienne de Robert Bosch à Stuttgart; de ce fait directement soumise semble-t-il, aux impératifs du Marché commun, administration allemande pendant l'occupation. Sous séquestre à la Libération. Administration par des membres du Parti Communiste; par la suite, reprise par le capitalisme privé, en grande partie suisse ou allemand.

Equipement assez désuet dans l'ensemble sauf dans certains secteurs (rectif réglage); récents investissements considérables tant en bâtiments qu'en machines.

Production essentielle: pompes Diesel- injecteurs de moteurs gas-oil, démarreurs, molyettes (Paloma).

Depuis Octobre 59 environ, efforts marqués de rationalisation qui iront se précisant au cours des mois suivants. Exemple symbolique de la situation où se débat le capitalisme français. Un empirisme impuissant en face d'intérêts particuliers, de la routine bureaucratique, du récontentement ouvrier.

QUAND TOUT VA BIEN , L'OUVRIER DOIT VENDRE TOUT SON TEMPS:

En 1958, jusqu'au vacances, situation florissante: carnet de commandes bien rempli.

Des horaires monstrueux : 12 -15 heures et même 17 heures par jour. L'ouvrier le cas était rare, qui refusait de faire des heures en plus de l'horaire normal (48h) était déplacé quand le poste le permettait. Dans les coins les plus spécialisés, les machines ne s'arrêtaient jamais. Les ouvriers se relayaient 12h de nuit, 12h de jour.

Et ainsi jusqu'à la "récession" de janvier 1959.

QUAND TOUT VA MAL. L'OUVRIER DOIT VIVRE AU RABAIS:

Dans certains secteurs déjà, le manque de travail se faisait sentir, les travailleurs étaient employés à balayer ou à repeindre les machines. Vers le mois de Mai 1959, l'horaire était réduit à 45h; néanmoins, certains ateliers continuaient à faire 60h. Ceux dont l'horaire était réduit et dont le boni par surcroît était mérisoire (celui-ci étant directement lié au nombre de pièces fournies) avec leur paie considérablement diminuée regardaient les autres avec envie.

Ceci faisait le jeu de la Direction pour qui la division entre lestravailleurs est profitable, et qui, dans la mesure du possible essaie de la créer quand elle n'est pas due aux circonstances.

A la rentrée de Septembre 1959, l'horaire était réduit à 40h.

Deux types d'attitude pourraient caractériser ces deux périodes :

- un ouvrier pointant le vendredi soir après une semaine de 60h faisant remarquer à sa voisins: " c'est beau ça, 12h, 5 jours- pas un retard " une sorte de plénitude de travail, mais en même temps le jugement ironique implicitement porté par ce travailleur sur sa propre situation.
- à l'opposé, la débandade, les plaisanteries lancées à la cantonnade dans les ateliers à demi-éclairés, par l'équipe du soir qui voyait se terminer allègrement sa première journée de huit heures.

Pour un nombre assez important de femmes, la semaine de 40 heures était un soulagement leur mari "gagnait bien"; et un salaire d'appoint de 40 heures était suffisant pour se procurer quelque superflu ! Dans les familles, où il ne rentrait qu'un seul salaire, la situation était plutôt tragique. Un certain niveau de vie atteint il est difficile de vivre de pain, de patates à l'eau, et de promesses jamais tenues.

Pendant six mois pourtant il fallut vivre ainsi; chez Renault, Chez Chausson les ouvriers obtenaient des compensations. La Direction Lavalette qui se dit compréhensive n'accorda rien. Paternaliste qui ferme les yeux sur de petites infractions de détail et exploite le personnel jusqu'à la moelle.

COMMENT UNE ENTREPRISE UTILISE UNE "CRISE" POUR ACCROITRE L'EXPLOITATION:

Pendant toute cette période, la situation financière de l'entreprise se porta fort bien, les stocks accumulés permirent de livrer les commandes, sans pour cela rien changer à l'horaire.

Les causes de la récession étaient-elles dues à une baisse dans les marchés? N'étaient-elles pas plutôt dans un flottement dues à l'aménagement du Marché Commun au moment où il risquait d'y avoir un tournant dans la politique lors de l'avènement de De Gaulle?

La Direction prenait quelques mesures efficaces: quelques licenciements individuels ayant créé un climat d'inquiétude adéquat, les chronos apparaissaient un peu dans tous les coins et baissaient les temps.

COMMENT LES OUVRIERS REAGISSENT: la GREVE DES RECTIFIEUSES:

Plusieurs accrochages avaient eu lieu, particulièrement aux tours automatiques, à l'atelier 23, et avaient donné un coup d'arrêt à l'offensive; ce n'étaient là pourtant que des sondages, mais cette offensive contre les temps reprit d'une manière déterminée à l'atelier 24, aux rectifieuses.

Dans cet atelier, on fait la rectification intérieure des injecteurs de gaz-oil. C'est un travail très précis, au millième de millimètre. Les ouvriers de cet atelier avaient une prime fixe qui portait leur salaire de base au niveau du salaire d'un P I un changement de poste leur faisait perdre cette prime.

Sous prétexte d'un changement de méthode, une opération de finition qui demandait 30 secondes était supprimée, mais le temps global de l'opération était diminué de telle sorte que les travailleurs perdaient 4 à 500 Frs par jour, le changement n'était appliqué que sur trois machines cobayes, les ouvriers étant en tout 18, 2 équipes de 9.

Après 15 jours de tergiversations, les temps ayant été relevés d'une façon dérisoire, les ouvriers unanimes débrayant. La Direction veut obliger les régleurs et les chefs d'équipes à travailler à leur place; ceux-ci refusent tous.

Cela dura une semaine; les syndicats CGT et FO restèrent muets. Le lundi suivant, nouveau débrayage. Réplique de la direction: trois jours de mise à pied pour l'atelier. La CGT fortement critiquée, sort enfin un tract, appelant à la solidarité avec les travailleurs en grève. Après la mise à pied, nouveau tract commun CGT-FO, qui avaient fait l'unité (incident remarquable)... appelant à un débrayage général. Le débrayage fut massif. à plus de 90% des productifs dans une atmosphère combative.

Les travailleurs mis à pied revenus au travail au bout des trois jours, se remettent en grève pour trois jours.

L'action se termine par un succès: une augmentation du taux de base compensait la perte subie sur le boni, leurs trois jours de mise à pied étaient payés, une collecte complétait le déficit dû aux trois jours de grève.

Cependant, cette rémunération n'était pas définitive; les travailleurs étaient à l'essai pour un mois.

Les jours qui suivirent la reprise du travail, les ouvriers étaient contrôlés minute par minute par les chefs d'équipe et les contremaîtres, leurs gestes étudiés, leurs absences chronométrées (la direction les accusait auparavant de prendre au moins

trois-quarts de bon temps et entendait les payer exclusivement pour leur temps de travail), si bien qu'une ouvrière faillit s'évanouir de tension nerveuse. A partir de ce moment, on les laissa tranquilles.

Le débrayage général de l'usine, par son nombre et par le climat qui y régnait, avait une fois de plus servi de frein, alors qu'il aurait pu être le point de départ d'une lutte revendicative concertée et positive. Le spectacle se déroule comme à l'habitude: tribune, micro, discours des délégués CGT et FO, trois ou quatre interventions d'ouvriers, lecture d'une lettre à l'Inspection du travail, aucune décision prise quant à la continuation de la lutte, et la forme qu'elle devrait prendre.

La classe ouvrière, c'est ce chien de garde des institutions syndicales et politiques: on lui lâche un peu la corde quand le maître se sent en danger, on la tire au risque de lui casser le cou quand elle désire se battre pour son propre compte.

GREVE A L'ATELIER DES TOURS AUTOMATIQUES:

15 jours plus tard grève à l'atelier des tours automatiques. Les ouvriers profitant d'un travail urgent et de la reprise des heures supplémentaires, avaient fait parvenir à la direction par l'intermédiaire du syndicat (la direction avait refusé de recevoir une délégation d'ouvriers) une lettre de revendications où ils demandaient une augmentation du salaire de base, une amélioration de leurs conditions de travail, entre autres la revalorisation de la prime d'huile, une prime de sous-vêtement (huit jours d'absence de l'usine ne suffit pas à débarrasser leur peau de l'huile dans laquelle ils baignent des heures durant).

Ils protestaient contre la "planification" à court terme de leur travail (séries de pièces trop limitées). Pour une série de 2 à 3.000 pièces, le montage demande une journée ou plus. La série finie, on en prend une autre, aussi petite, puis on revient à la première série, et ainsi de suite. Ils demandaient un programme qui s'étende au moins sur un mois, afin de pouvoir organiser rationnellement leur travail.

Dans cet atelier, ils sont 80: 40 régleurs, 40 O.S., 1 régleur et 1 O.S. ayant la charge de 4 ou 6 machines, selon qu'elles sont multibroches, ou monobroche.

Réponse de la Direction : elle octroyait un morceau de savon de plus par mois.

Les travailleurs de cet atelier se mettent en grève une journée et commencent à boycotter les heures supplémentaires; puis ils firent une autre journée de grève. Il ne s'agissait plus de lutter contre une baisse de salaires; c'était cette fois pour une augmentation et une amélioration des conditions de travail. Ils ont réussi à faire l'unité sur une base commune " revendication beefteak " en dehors de toute idée politique ou idéologique; ils ont engagé leur lutte sans équivoque, en dehors des syndicats. Rendus méfiants par les querelles de chapelle, ils craignent que leur mouvement soit détourné vers des buts politiques (la paix, le socialisme triomphant , le désarmement, etc...)

Après la grève de l'atelier 24, une collecte pour l'Humanité avait été faite à la porte de l'usine, et un tract du mouvement de la Paix distribué. " La politique " est devenue la bête noire de la classe ouvrière, il faut y voir son dégoût du parlementarisme, de la mafia au pouvoir, des combines entre gouvernements capitalistes ou "socialistes", des palabres des syndicats ou des partis, des révolutions manquées.

Pendant huit jours, les ouvriers de cet atelier même ne seules la lutte, rien ne transpire dans les autres parties de l'usine; certains ouvriers qui travaillent à proximité sont étonnés de ne pas les voir un soir à la cantine.

D'autres ouvriers, irrités par l'inaction des syndicats obligent ceux-ci à agir et des tracts ambigus et vagues font leur apparition. Pendant ce temps, la Direction a pris des mesures efficaces; elle a réduit l'horaire à 40 heures et fait faire une grande partie du décolletage à l'extérieur, en province et dans une petite entreprise, Dessert, à Asnières (dont un des administrateurs Mercier, est également directeur chez Lavalette); cela représente une dépense très importante et désorganise la production. C'est de l'atelier des tours que part la presque totalité de la production, le métal y arrive à l'état brut pour un premier usinage qui se poursuit dans les différents ateliers. Si au lieu de ces petits débrayages partiels, ils pouvaient tenir au moins une semaine, on y verrait plus clair, la Direction serait obligée de prendre une décision radicale, et la lutte s'engagerait sur des bases plus précises.

Plusieurs mois à un horaire réduit ont laissé les ouvriers et particulièrement les O.S. dans une situation pécuniaire précaire, et ils ne peuvent tenir longtemps sans un appui financier. La lutte s'étant engagée en dehors du syndicat, il n'est pas question d'organiser pour eux, une aide financière comme précédemment. Leur lutte autonome pêche aussi par manque d'organisation; ils n'ont pas leurs propres moyens d'expression et pensent se servir du syndicat; mais celui-ci leur refuse un tract qu'il n'a pas rédigé et refuse également d'organiser une assemblée d'information. Coupés du reste de l'usine, les ouvriers des tours automatiques en grève, sont réduits à l'impuissance.

Ils avaient été obligés de déployer une grande activité pour arriver à un accord entre eux, mais une fois l'action entreprise, comme ils n'avaient pas envisagé toutes les conséquences, ils se trouvèrent pris de court en face de l'inaction voulue du syndicat. Ils espéraient que leur exemple inciterait les autres à la lutte, un débrayage par exemple à l'atelier du réglage des pompes aurait été primordial (c'est l'atelier de finition des pompes et un arrêt mettrait la Direction dans un grand embarras pour ses échéances de fin de mois).

Le travail de contact et coordination n'est pas entrepris, ils éprouvent une sorte de retenue à aller contacter les copains; "c'est le boulot du syndicat". Le cloisonnement des ouvriers est poussé à l'extrême, les chaînes, les ateliers ont leurs particularités, leurs problèmes, leur mentalité bien distinctes, le syndicat est considéré comme le lien coordinateur de tous ces particularismes par le fait même qu'il est syndicat. Il n'est pas intégré dans la masse, mais lui est extérieur. Dans l'esprit des ouvriers, ce démarquage vis à vis de la base lui donne sans doute un pouvoir de synthèse qui dans la réalité se traduit par de médiocres considérations tactiques et des mots d'ordre simplistes. Les ouvriers se rendent compte que le syndicat "ne fait pas son boulot", mais il devrait le faire par la logique des choses; cela provoque dans leur conscience du dégoût, bien sûr, mais plus profondément une sorte de malaise de l'esprit, comme une atteinte à la raison.

A tous les instants de sa vie, l'ouvrier se heurte à l'irrationnel et à l'absurde, ce qui lui donne à la fois un pouvoir d'endurance et de résignation presque illimité et une violence incontrôlée dans la révolte.

Aux tours automatiques, c'est la résignation qui marque un point (pour combien de temps?). Une collecte faite sur l'initiative de l'atelier B4 est insuffisante à les dédommager de leur perte d'argent.

L'ATELIER 24 SE MET EN BRANLE:

Les régleurs de cet atelier - ils sont 24- décident du mouvement. 2 heures de débrayage chaque jour à tour de rôle, équipe du matin normale, équipe du soir (dans cet atelier il y a 80 O.S.- moitié hommes- moitié femmes).

L'atelier 24 est l'atelier des injecteurs, ils arrivent des tours automatiques pour y être usinés; les opérations sont très diverses jusqu'à la finition. Pendant trois jours, les débrayages se font à 100% à l'exception de l'atelier du contrôle des injecteurs (étanchéité). Leur attitude est due en grande partie à leur isolement dans un atelier séparé, ce qui met en cause le manque de coordination du mouvement.

Première sanction de la Direction, l'horaire qui devait être relevé à 48 heures, est maintenu à 45 heures pour la normale et 44 pour les équipes. Au troisième débrayage, les chefs d'équipe passent dans les allées: l'horaire est réduit à 40h pour tous. La nouvelle est accueillie par un fou rire général: nous ne sommes pas à l'ère atomique mais à l'âge du pain sec et des confitures.

Le lendemain, l'atelier 23 commence à se joindre au mouvement. Mais à ce moment les délégués CGT "décident" d'arrêter le mouvement avec comme raison: "vous vous êtes assez mouillés, aux autres maintenant, chacun son tour..." Les ouvriers ne vont pas au-delà de cette décision.

Résultat: aussitôt la direction remonte l'horaire à 48h pour tous!

Dès le début de cette action, la position vis à vis de la CGT était plutôt ambiguë. Il y a dans le coin un petit noyau de dégâtistes, d'autres sont soucieux de la légalité. Instruits par l'échec de tours les travailleurs veulent se faire épauler par le syndicat. De plus, il existe une certaine méfiance entre régleurs et O.S.; bien souvent des mouvements analogues ont échoué à cause du manque d'entente, les régleurs (professionnels) peuvent résister plus aisément à la gêne financière et à la pression.

Tout en souhaitant un mouvement qui s'étende à toute l'usine, on pense qu'un mouvement a plus de chance de réussir lorsqu'il s'appuie sur des revendications locales bien précises, une réalité qui devient plus insupportable de jour en jour. La CGT appuie ce particularisme puisqu'il correspond aux directives données par le P.C. en décembre 59. Pour des raisons bien différentes évidemment, le souci des travailleurs étant l'efficacité, et celui du P.C. la canalisation. Certains militants de base peu familiers des méthodes stratégiques et tactiques des dirigeants, possédant à peu près intacte leur conscience de classe, jouent le jeu sans se rendre compte qu'ils ont des rôles de dupes. Ils essaient de chaperonner les mouvements et d'en organiser dans les ateliers où rien ne se passe (sans succès d'ailleurs). Sous une forme très démocratique, formation de comités d'action par atelier, par chaînes, discussions à la base, initiatives locales. Cela donne l'occasion à F.O. de lancer un tract sur l'inefficacité des luttes partielles, seule la lutte générale de l'usine, de la région parisienne, la lutte nationale, etc...

Cette critique stérile est sans portée, les syndicats ayant cessé d'être considérés comme les défenseurs efficaces des revendications ouvrières. Une chose est claire: l'efficacité de l'Unité Syndicale!..

Par contre, les mesures de la Direction étaient plus concertées bien qu'on puisse douter de leur rentabilité du point de vue économique!... La commande d'injecteurs (35.000) était passée à l'Allemagne. Par contre dans certains ateliers, depuis plusieurs mois, des pièces sont faites pour l'Allemagne. L'internationalisme joue à sens unique.

Les quelques ouvriers restants finissaient les pièces en cours d'usinage les autres étaient dispersés dans tous les coins de l'usine. Les chefs d'atelier, les contremaîtres, en contact direct avec les ouvriers, qui ont intérêt à ce que le travail se fasse avec le moins de heurts possibles, cherchaient à les caser de leur mieux, se passaient du travail d'un atelier à l'autre. Les programmes étaient réduits de 39%, 50% disait-on.... Et ceci à une période où l'entreprise embauchait, en vue d'une augmentation des programmes dans les deux mois à venir (annonce de France-Soir). Notons en passant le modernisme de cette gestion qui s'apparente à celle du plus vulgaire patron de combat d'avant-guerre. La France semble être une des dernières forteresses de cette espèce fossile en même temps qu'elle est le bastion d'un colonialisme des plus sordides.

Par là, la Direction pensait intimider à jamais les empêcheurs de tourner en rond.

C'EST L'ATELIER 23 QUI DEMARRE MAINTENANT :

Ils sont une vingtaine de FI et font un travail précis : le réglage des pompes Diésel; c'est l'atelier de finition des pompes. Comme à l'atelier 24, un changement de méthodes aboutirait pour eux à une perte de 70 frs de l'heure. Ils débraient d'abord une heure. Comme pour les rectifieuses et les tours automatiques, débrayage à 100%. La Direction octroie une augmentation de 24 Frs de l'heure; les ouvriers se mettent en grève illimitée. C'est un bloc sans fissure et déterminé. Leur tract explicatif du mouvement est distribué par la CGT, démenti par la Direction qui essaie de faire croire à un simple malentendu dû à la mauvaise foi des travailleurs; c'est minable ... Enfin, à bout d'arguments, elle fait déboulonner les machines. Ce sont des machines lourdes et délicates. Trois d'entre elles sont envoyées dans les stations service (?) et la petite entreprise d'Asnières (Dessert), qui semble décidément être le relais en période critique.

Le rafiot commence à faire eau de toutes parts, l'équipage se mutine et le maître d'équipage perdant la tête ouvre les sabords ou coule.

Le Directeur administratif (Lejeune) est un ancien officier de marine qui s'y connaît au maniement des hommes. Le maniement des machines étant plus onéreux et plus délicat, l'opération sabordage est stoppée par le Directeur général, Mercier. Il faut dire qu'elle s'avérait catastrophique, les pompes envoyées au dehors revenaient pour mauvais réglage, les prix demandés étaient fort élevés et la production inversement proportionnelle. Quelque grand que soit le mépris de la race des seigneurs pour la plèbe, la réalité des affaires n'en a cure, et le capitalisme même rétrograde s'efforce d'être réaliste.

Les travailleurs ayant obtenu ce qu'ils voulaient, ils acceptèrent le changement de méthode mais à condition que le surcroît de travail demandé soit payé à leur moyenne de salaire. Ils reprennent le travail, mais se tiennent prêts à reprendre la lutte à toute tentative d'infraction. Ils se tiennent prêts également à une lutte générale pour l'augmentation des salaires. Comme tous les autres débrayages, celui-ci a démarré en dehors du syndicat.

Un tract de la CGT distribué au lendemain de la grève est assez significatif en voici un court extrait : (après avoir expliqué les motifs du mouvement, il se termine ainsi :)

" quant à nous, section syndicale CGT, nous vous donnons en exemple ce magnifique mouvement mené dans l'unité, la discipline, et la solidarité la plus complète. Une fois de plus la démonstration est faite que sans organisation, toute lutte est plus difficile et moins efficace. C'est aussi à travers ces luttes que les travailleurs prennent conscience de la nécessité de se syndiquer. prien que les travailleurs se soient mis en grève en prenant toutes leurs responsabilités, nous pensons qu'il est de notre devoir de les aider matériellement tous, vous le comprendrez, en versant à la collecte, etc... "

On ne comprend pas très bien dans tout cela le lien qui existe entre la nécessité de se syndiquer et le fait que lestravailleurs se soient fort bien organisés à la base sans l'aide du syndicat, on ne comprend pas la logique qui existe entre le fait qu'ils soient dignes d'admiration et que, "malgré cela " parce qu'ils ont pris toutes leurs responsabilités on estime quand même qu'il faille faire une collecte. Ce qui apparaît clairement c'est que ceux qui se battent en dehors des sentiers battus risquent d'affronter sur leur chemin, à la fois le syndicat et le patronat. Comme le dit G. Ansart, au congrès du P.C. en décembre : " la lutte nécessite une tactique: étudiée, réfléchie, en accord avec les travailleurs, en les consultant, c'est-à-dire en les dirigeant, sans les corseter ". Mais à qui profite la tactique ?

Alors qu'il donnait satisfaction aux travailleurs, le Directeur Mercier, faisait savoir aux délégués qu'il en avait assez de tous ces débrayages qui finissent par entraver la production. Les initiatives de la C.G.T. risquent de tourner court, son but n'étant pas d'engager une lutte franche pour les salaires, mais de maintenir un mécontentement latent qui puisse être exploité pour rehausser son prestige au moment des élections et, le cas échéant, servir d'appui à ses propres mobiles politiques.

C'EST MAINTENANT AU TOUR DES MENSUELS

Le service d'ordonnancement et lancement commence une grève illimitée. C'est par ce service qu'est distribué tout le matériel et après la fabrication c'est lui qui détient les fiches d'emmagasinement. Le mouvement parti de la base (les chefs de service sont solidaires et prennent une part active à la grève) est une revendication de salaires, certains employés de ce service touchent 33.000 Frs par mois. Ils sont quarante, tant dans les bureaux que dans les ateliers (suiveurs de pièces) 7 ou 8 restent en dehors du mouvement. La CGT prend le mouvement en mains, et transforme la revendication de salaires en une revendication catégorielle. Les suiveurs de pièces sont considérés comme des "techniciens" et ne reçoivent pas le salaire correspondant. Présentée de cette façon la revendication est maladroite vis à vis des autres travailleurs, d'autant plus maladroite qu'on peut se poser la question de l'efficacité fondamentale de ce service dans les rouages de l'usine. Dans un tract la CGT fait ressortir inconsciemment l'utilité "relative" des suiveurs de pièces dans "l'organisation" Lavalette:

".... De plus la diversité des fabrications, les modifications fréquentes de programmes et les ordres prioritaires rendent périmés en quelques heures les plans élaborés la veille. C'est alors qu'interviennent les connaissances approfondies de l'agent d'ordonnancement, etc...."

On peut se demander alors que ferait l'agent d'ordonnancement si par malheur les plans élaborés restaient valables pour une durée supérieure à la vie d'un papillon!

Malgré cette maladresse, deux collectes qui rapportent près de 300.000 Frs démontrent que la solidarité n'est pas un vain mot, et ce n'est pas parce qu'ils sont des techniciens méconnus que les autres travailleurs donnent généreusement, mais parce

qu'ils sont exploités plus que beaucoup d'autres, parce qu'ils ont mené une grève sans fissure et que chacun souhaite qu'elle réussisse. Sans doute aurait-il mieux valu entrer tous dans la lutte pour qu'elle devienne enfin efficace, mais nombreux sont ceux fatigués par leurs propres débrayages, sans résultat, et à aucun moment des mots d'ordre d'action générale ne furent donnés.

Par tous les moyens la Direction essaie de torpiller le mouvement, le chef du département s'affaire dans tous les coins, un bout de papier à la main, il est vert d'émotion ou de rage, des techniciens de province sont réquisitionnés, des techniciens "hautement qualifiés" dit la CGT; quels sont donc ces techniciens qui possèdent si peu le sens de leur valeur professionnelle pour accepter de jouer un rôle aussi bas qu'aucun contrat ne rend obligatoire? Les chronos, les apprentis de 4^e année, quelques chefs d'équipe sont appelés aussi pour jouer ce rôle.

La grève dure 10 jours sans une faille, puis ils décident unanimement de reprendre le travail, acceptant les conditions de la Direction, c'est-à-dire la moitié du personnel en grève aura une promotion immédiate, ce qui équivaut à une augmentation de salaire, les plus bas salaires auront la priorité, l'autre moitié aura une promotion en Juin.

Ils rentrent tous ensemble, leurs chefs de service avec eux, le chef du département les attend, et sert la main à chacun (ce qui fut considéré comme un succès par le secrétaire FO). Les augmentations ne furent pas données aux plus bas salaires, mais au hasard !

Alors que la grève des suiveurs de pièces se poursuivait, les outilleurs font un débrayage d'avertissement d'une heure, ils parcourent l'usine avec des pancartes en criant nos 50 F^{rs}. Cette manifestation qui reprenait les méthodes de lutte d'antan avait une note révolutionnaire qui transformait spontanément l'atmosphère morne de l'usine. Un second débrayage reprenait dans les mêmes conditions, les travailleurs appelaient leur camarade à débrayer avec eux, les tours automatiques avaient décidé de se joindre au mouvement, puis ce fut la contagion, 1, 2, 3, 4, 5 ateliers débrayèrent dans une proportion plus ou moins forte, en quelques minutes, ils étaient 300 rassemblés dans la cour d'entrée pour écouter le secrétaire syndical répéter toujours la même antienne: nous sommes aujourd'hui nombreux, c'est bien, il faudra l'être plus encore, ce sont les débrayages tournants qui sont les plus payants, donc il faut continuer les débrayages tournants, c'est-à-dire être à la fois plus nombreux et moins nombreux, on ne voit pas la logique, quelques empêchés de tourner en rond se font huer par quelques uns, soutenir par d'autres. Tout en critiquant les syndicats dans les conversations individuelles les ouvriers répugnent à prendre la parole en public.

L'efficacité du débrayage peut se mesurer aux réactions de la Direction prétendant qu'elle ne pouvait décider le lock-out à cause de la production, elle menaçait de prendre des sanctions si les débrayages continuaient dans les mêmes conditions, il fallait faire la grève à l'extérieur dans "le calme et la dignité", ne pas troubler l'ordre des ateliers et des bureaux. Un nouveau débrayage le surlendemain se passa dans le calme et la dignité, les travailleurs précédés à un mètre d'un cadre nouveau dans l'entreprise, dont la fonction était mal définie, et qui cherchait visiblement la provocation, parcoururent les ateliers en silence, l'intention était de faire débrayer plus de travailleurs encore, mais des contre ordres, de bouche à oreille, imprécis, localisés, avaient été donnés, un flottement sensible se fit sentir, et les ouvriers se retrouvèrent sur le terrain un peu moins nombreux que la veille.

Le lendemain, les chefs d'atelier remettaient à chacun des grévistes une lettre rappelant les conditions juridiques dans lesquelles devaient se dérouler une grève "légale", et menaçant les récidivistes de sanctions propres à leurs cas personnel, si un mouvement se déroulait comme précédemment- une lettre recommandée était envoyée au domicile.

La réaction spontanée aurait dû être un débrayage massif, c'est ce que beaucoup pensaient, il faut croire que la légalité est entrée profondément dans les mœurs de la classe ouvrière, rien n'eut lieu spontanément, et rien ne fut entrepris par les syndicats

pour répondre aux menaces.

Un autre débrayage eut lieu aux "corps de pompes"; comme cet atelier est isolé et que les nouvelles se propagent difficilement, même dans les ateliers à proximité il fut difficile d'avoir des détails sur un mouvement qui fut sans lendemain.

MAINTENANT L'ENTREPRISE A REPRIS SON CALME

Le travail est revenu, la Direction peut offrir avec prodigalité des heures supplémentaires. L'atelier des corps de pompes fait les deux douze, 12 heures de jour, 12 heures de nuit, l'horaire pour certains est de 58 ou 60 heures, beaucoup s'y jette à corps perdu, "c'est toujours ça de pris", disent-ils, pris sur quoi? sur leur santé, leurs loisirs, leur vie, comme disait un jour l'un d'eux : " les ouvriers ne savent plus défendre que leur misère ".

QUELLES CONCLUSIONS TIRER DE CES LUTTES :

La lutte s'est passée sur le terrain et dans le même esprit que celles d'autrefois. A une position de force s'oppose une autre position de force. Les deux débrayages qui s'opposent à une baisse de salaire aboutissent à un succès, les autres à un échec. Les travailleurs sont absolument déterminés à défendre des avantages acquis - quand ils demandent une amélioration, très vite le mouvement se désagrège. Ils ont conscience de l'arbitraire patronal, et savent que tout en étant justifiées, leurs revendications seront rejetées. L'arbitraire étant la base même de la société capitaliste, il semble inéluctable aux exploités de le subir dans la rémunération de leur travail. Ils pensent que c'est un problème général qui les dépasse, que c'est un problème "politique" qui met directement en cause le régime, et que leur position dans la structure de la société ne leur permet pas de résoudre. Indignés de la détérioration continuelle de leurs conditions de vie, ils luttent au niveau qui leur a été assigné par les organisations syndicales et les partis. Ils avaient délégué leur pouvoir politique à ces organisations aussi bien à l'échelle de l'entreprise qu'à celle du pays, il s'aperçoivent de plus en plus clairement que ces organisations sont devenues de véritables institutions du système capitaliste qui les exploite, non seulement qu'elles ne les défendent plus mais sont devenues à leur tour des instruments d'oppression, car les luttes qui se passent en dehors d'elles, sont détournées ou brisées.

Pour que la lutte dans ce domaine puisse être positive, il faudrait que le travailleur cesse de se considérer comme un pion sur l'échiquier, que la classe ouvrière ne soit plus le troupeau que les mauvais bergers acheminent peu à peu vers les cités monstrueuses de l'automatisme.

Pourquoi la technique résoudrait-elle le problème de l'exploitation? la technique est déjà avancée et l'exploitation est toujours aussi lourde; les organisateurs de la société future peuvent trouver des formes d'exploitation plus totales.

Trompée par ceux qui prétendaient être leurs défenseurs et leurs guides, riche de ses luttes passées, la classe ouvrière se retrouve seule devant les mêmes problèmes à résoudre par des méthodes nouvelles.

.....