

Un an après :

Peugeot

**Les raisons d'une lutte,
les causes d'une défaite.**

**Restructuration
et agitation ouvrière
dans l'automobile**

I) Introduction

L'environnement économique de la lutte des usines alsaciennes de Peugeot a été maintes fois rappelé par Jacques Calvet au cours du conflit. La dureté de la concurrence entre différents capitaux, le rétrécissement des situations "protégées" tant au niveau du marché que des conditions de production, les craintes plus que fondées d'un mauvais "retour du capital fixe" investi, d'un épuisement du capital monétaire de réserve sont autant de raisons sous-jacentes aux propos du patron de PSA lorsqu'il évoque le "péril jaune".

Du point de vue de notre classe, il s'agit d'autant de mobiles de lutte car ils se traduisent invariablement en obligation à la fidélité à l'entreprise, en intensification du travail, en restructurations périodiques et en compressions de salaires.

Par ce texte, notre mouvement se propose de fournir aux éléments avancés de notre classe des axes de réflexion sur les mutations du procès de travail dans le secteur automobile et en particulier chez Peugeot ainsi que sur les luttes des capitaux individuels entre eux pour s'assurer des profits extraordinaires (extra-profits) et des parts de marché supplémentaires.

En nous fondant sur cette analyse, nous tirerons des leçons politiques de la lutte de l'année dernière, de ses méthodes et de ses objectifs. Ce type de travail n'est pas pour nous un luxe mais une concrétisation nécessaire de nos analyses et de nos positions théoriques.

En effet, toute contribution au flux du mouvement réel, à la compréhension de ses moments -aussi particuliers soient-ils- constitue un formidable exercice d'entraînement des faibles forces organisées en facteur communiste. Le maniement de l'arme tactique ne s'apprend pas seulement dans les livres, celle-ci sollicite à tout instant son application dans la guerre permanente entre les classes.

Nous proposons également, une chronologie du mouvement, élaborée sur la base d'une contribution d'un camarade extérieur à notre formation, qui a l'avantage de restituer avec précision jour après jour, usine par usine, les événements cruciaux du conflit.

En annexe, nous rééditons deux textes de Lénine de 1913 et 1914 concernant l'un les résultats opposés du développement technique de la production en régime capitaliste et en régime socialiste, l'autre le système Taylor dont il est question tout au long de ce texte.

II) Crise de 1974; mesures pour relancer l'accumulation

Les racines du conflit des usines alsaciennes de PSA sont à rechercher loin, à la jonction de la crise cyclique mondiale du mode de production capitaliste de 1974¹ et des actions du capital pour relancer l'accumulation. En ce moment, dans un marché mondial de l'automobile généralement en déclin, la concurrence entre les divers capitaux individuels de la branche s'est accrue et s'est traduite en une modification de la composition technique du capital, en une mutation de la structure du marché -la dite montée en gamme du produit-, en une transformation des caractéristiques du produit, en un mouvement plus rapide de concentration et de centralisation du capital et en une redéfinition des conditions de travail de l'ouvrier.

Comme toujours, persiste pour le capital la nécessité de pallier aux difficultés du retour du capital anticipé et de la valorisation par l'augmentation de l'exploitation. A l'époque de la prédominance du capital fixe, de la centralité de l'extorsion de plus-value relative, ceci se manifeste nécessairement par un bond des investissements productifs et donc, après la crise, par des bouleversements dans le contenu du procès de travail.

"Un point est acquis : avec sa durée de plusieurs années, ce cycle de rotations reliées entre elles, au cours desquelles le capital est captif de son élément fixe, fournit une base matérielle aux crises périodiques, qui font passer les affaires pour des phases successives de stagnation, d'animation moyenne, de précipitation, de crise. Sans doute les périodes d'investissement du capital sont fort différentes et sans concordance; mais la crise sert toujours de point de départ à un puissant investissement; elle fournit donc plus ou moins, -au point de vue de la société prise dans son ensemble- une nouvelle base matérielle pour le prochain cycle de rotation."

K.MARX, Le Capital, livre II, Ed. Soc., Tome I, page 171

A partir de 1977, les investissements en capital fixe et en "Recherche et Développement" (R&D) entrepris par les principales firmes automobiles européennes et américaines croissent de manière sensible. Il s'agissait de contrer la chute des profits par l'augmentation du taux d'exploitation et de la masse de plus-value produite. Peugeot, comme ses consocieurs, avait déjà démarré "en douceur" son offensive dès la fin des années '60.

¹ A propos de la crise de 1974, voir notre brochure intitulée « VENEZUELA, paradis démocratique pour le capital, enfer meurtrier pour les prolétaires » - Avril 1989.

En voici les lignes directrices :

1/ renouvellement des modèles de base (plus lent et plus graduel chez Peugeot que chez les autres constructeurs automobiles). La "vie" de chaque modèle étant estimée à plus ou moins quatre ans. La demande devenant généralement dégressive dès la troisième année, il faut adapter les produits selon cette partition temporelle.

2/ recentrage de la production autour de quelques modèles de base et corollairement la multiplication des variantes et des options ainsi que la simplification et standardisation des composants des véhicules. Cette "politique" du produit est à la fois expression et facteur d'une plus grande automatisation du procès de travail.

3/ développement de l'exportation avec comme conséquence, pour contrer les mesures protectionnistes de certains Etats qui imposent la production ou le montage d'un véhicule (ou de certaines de ses parties) sur place, une poussée à la "délocalisation" de la production (cf. tableau 1). La "délocalisation" industrielle donne en outre la possibilité de prolonger la vie de l'outil de production. C'est ainsi que certaines chaînes considérées comme désuètes dans un pays peuvent être intégralement remontées dans un autre pays. L'implantation dans les pays "pauvres" permet l'utilisation d'une force de travail à moindre prix et facilite aussi la pénétration dans d'autres marchés².

Néanmoins, comme cette politique est loin de suffire à la remise à niveau des firmes automobiles, apparaît alors l'exigence d'une nouvelle réorganisation du travail -plus flexible- rendue possible par l'introduction des robots et des systèmes informatiques dans le procès de travail dont l'application va permettre une

² Les pièces élémentaires toujours plus simplifiées sont indifféremment fabriquées en grandes séries dans les unités de production « nationales » ou étrangères, les produits intermédiaires sont construits avec un degré accru de compatibilité et d'interchangeabilité (la dite standardisation), les familles de produits finis sont déclinés à l'infini sur le mode « meccano ». Cette intégration productive progressive s'opère par et sur des lignes plus souples, aptes au changement rapide du type de produit, des rythmes et des quantités de production, agencées géographiquement en fonction des particularités des marchés pour lesquels elles existent et qu'en dernière instance, elles déterminent. Inversement, certains outils de production dépassés dans les pays centraux du MPC (Mode de Production capitaliste), conçus pour fabriquer certains produits sont envoyés dans des pays plus périphériques du MPC où ils continuent à fonctionner et à produire des modèles « âgés » peu ou pas vendables dans les aires géopolitiques centrales.

Peugeot, par exemple, poursuit la fabrication des GS en Espagne pour les marchés latino-américains, Renault, celle des R6, R12 et R18 en Argentine, Espagne, Turquie, Mexique, Colombie, etc.

Par ce biais, les capitaux individuels entravent la dévalorisation du capital fixe par « dépérissement moral » (obsolescence précoce de l'outil de production).

augmentation de la productivité avec une réduction maximale des coûts de production.

L'exacerbation du commandement patronal sur le travail ouvrier devient la condition "sine qua non" de la réorganisation technologique.

A partir des années 1969-1970, s'ouvre une période "charnière" caractérisée par les dits chocs pétroliers de '74 et '79 et par un cycle de luttes quasi ininterrompu qui s'achèvera vers la fin de la décennie. De par ces deux facteurs, le groupe Peugeot se verra -du moins temporairement- "empêché" d'opérer la réorganisation qui s'imposait.

De '69 à '74, les luttes eurent comme incidence de faire baisser le taux de croissance de la productivité horaire du travail de 3,1% par an avec une augmentation des coûts de production. Cette baisse, durant la période 1972-1976, concerne tous les constructeurs tant européens qu'américains ou japonais. Ce sont les Français -comparativement aux américains et allemands- qui seront les plus durement touchés. Quant aux Japonais, n'ayant pas eu à faire face à des luttes ouvrières importantes, ils ne seront atteints que dans une moindre mesure³.

³ Au cours des trente dernières années, les firmes japonaises ont élaboré un système de production dont les techniques (machines-outils à commande numérique, automates programmables, robots industriels, dispositifs de programmation automatique,...) ont massivement pénétré les ateliers ce qui leur a permis d'augmenter la productivité bien au-delà de celle des firmes européennes et américaines. Dans l'après-guerre, l'expansion rapide d'un marché intérieur très protégé a permis aux constructeurs nippons de rattraper le retard qu'ils avaient vis-à-vis des concurrents occidentaux puis de viser l'ensemble des marchés extérieurs. Grâce au grand marché de la « reconstruction », à des conditions d'exploitation de la force de travail particulièrement favorables, et aux acquis technologiques de la période de la guerre, le capital social japonais a connu une accumulation considérable et rapide.

« En 20 ans, de 1965 à 1985, la production de voitures particulières baissait de plus d'un million aux Etats-Unis (de 9.330.000 à 8.200.000) et augmentait sensiblement de la même quantité en France (de 1.420.000 à 2.630.000), celle du Japon, elle s'est trouvée multipliée par plus de dix passant de 700.000 à 7.650.000 ».

(Le Monde Diplomatique, août 1986).

Sur ces 7.650.000 voitures, 4.426.000 sont exportées essentiellement vers le continent américain. En 1975, les japonais destinent au marché européen 4.8% de la production pour en arriver, en 1985, à 10.8%. Au début des années '70, l'industrie automobile japonaise se trouve déjà au premier rang mondial.

La crise mondiale du MPC en 1974 fera en sorte que dans un marché généralement déclinant, les coûts de production moindres et les extra-profits consolidés des constructeurs japonais joueront un rôle essentiel dans la conquête des parts de marché auparavant détenues par les « occidentaux ». De toute évidence, la crise ne signifie pas que tous les capitaux individuels sont frappés de la même façon et avec la même intensité. Quand les termes d'échange pour les uns sont moins favorables que pour les autres, lorsque les retours du capital fixe se font difficiles et lorsque le capital monétaire de réserve fait défaut, ce sont les capitaux individuels dont les conditions de production sont les plus favorables qui s'en sortent le mieux, et qui gagnent la bataille à la concentration et à la centralisation du capital et qui grignotent des nouvelles portions du marché.

En cet instant, les principaux investissements ont été concentrés sur l'étude des développements technologiques -procédés de production, "améliorations" techniques des produits- (voir tableau 2). C'est l'industrie automobile américaine qui dépensera le plus en R&D. En 1977, près de la moitié de toutes les dépenses en ce domaine dans les principaux pays producteurs sont effectuées par des firmes d'outre-atlantique. Par ailleurs, pour réduire toujours davantage les coûts de production, des accords de coopération, notamment pour le partage des investissements en R&D, s'établissent entre les principaux producteurs et équipementiers (ex.: dans l'électronique entre PSA et Matra ou dans les petits moteurs entre Fiat et Peugeot ...). Des efforts communs sont également réalisés par l'élaboration de liens techniques, de commercialisation et de production conjointes (moteurs haut de gamme par Volvo-Peugeot-Renault).

La spécialisation des usines s'accroît afin d'augmenter les "économies d'échelle". En '79, l'usine de Metz monopolise la production de moteurs pour le groupe et, en '84, celle de Valenciennes celle des boîtes de vitesse.

Une des conséquences les plus classiques de la crise est constituée par l'accélération du double mouvement de concentration/centralisation du capital.

En 1976, Peugeot rachète Citroën et deux ans plus tard Simca-Chrysler rebaptisé Talbot.

La production va connaître, dans un premier temps, des augmentations brutales qui correspondent à ces "fusions" : Peugeot seul, en 1976 : 731 000 véhicules; Peugeot plus Citroën, en 1976 : 1,5 millions de véhicules; Peugeot plus Citroën plus Chrysler, en 1978 : 2,5 millions de véhicules (production mondiale).

"La centralisation ne fait que suppléer à l'oeuvre de l'accumulation en mettant les industriels à même d'étendre l'échelle de leurs opérations. Que ce résultat soit dû à l'accumulation ou à la centralisation, que celle-ci se fasse par le procédé violent de l'annexion -certains capitaux devenant des centres de gravitation si puissants à l'égard d'autres capitaux qu'ils en détruisent la cohésion individuelle et s'enrichissent de leurs éléments désagrégés- ou que la fusion d'une foule de capitaux, soit déjà formés, soit en voie de formation, s'accomplisse par le procédé plus doux des sociétés par action, etc., l'effet économique n'en restera pas moins le même. L'échelle étendue des entreprises sera toujours le point de départ d'une organisation plus vaste du travail collectif, d'un développement plus large de ses ressorts matériels, en un mot, de la transformation progressive de procès de production parcellaires et routiniers en procès de production socialement combinés et scientifiquement ordonnés."

K.Marx, "Le Capital" Livre 1 , pg.448, Ed. Sociales.

Avec la seconde crise dite du pétrole en '79, le groupe PSA subit un important revers; il doit non seulement faire face aux récentes difficultés dans l'intégration productive et commerciale des sociétés absorbées mais aussi se confronter en

1981 au plafond atteint par le prix de marché du pétrole. Ceci a naturellement comme conséquence la baisse de la demande et donc des ventes (voir tableau 3). Cette baisse de la demande d'automobiles est mondiale et s'est traduite en réductions d'heures travaillées, licenciements aussi bien chez British Leyland, General Motors, Ford que chez Peugeot (unité de production de Sochaux : en 1979 : 42000 salariés, en décembre '83 : 29000 salariés, Mulhouse : en février 1979 : 16133 salariés, en février '84 : 14062

salariés) et fermetures d'usines. A la fin des années '70, Peugeot accusera un endettement considérable qui atteindra au cours des années '80 les 33 milliards de FF.

PSA assiste presque impuissant à la fois à la stagnation des marchés, à des variations de fortes amplitudes des prix des matières premières, de l'argent, de l'essence, etc... et à une aggravation de la concurrence.

Pour non seulement "récupérer" l'ancien niveau de productivité mais l'augmenter, la firme va, à partir de '79, accroître l'automation de la production notamment par l'introduction de robots, d'autant plus que par le rachat de Citroën et Simca-Chrysler, toutes deux aux équipements de production trop anciens, elle doit absolument accélérer le processus de modernisation.

" Les capitaux supplémentaires, fournis par l'accumulation, se prêtent de préférence comme véhicules pour les nouvelles inventions, découvertes, etc., en un mot, les perfectionnements industriels, mais l'ancien capital, dès qu'il a atteint sa période de renouvellement intégral, fait peau neuve et se reproduit aussi dans sa forme technique perfectionnée, où une moindre quantité de force ouvrière suffit pour mettre en oeuvre une masse supérieure d'outillage et de matière."

K.Marx, "Le Capital" Livre 1, pg 449, Ed. Sociales.

La seconde crise dite du pétrole a nettement moins atteint le groupe PSA que la crise de '74. Le cycle de lutte des années '60-'70, sérieuse entrave au développement du capital, s'étant bel et bien achevé, cela lui permet d'opérer les restructurations nécessaires; parallèlement, le crédit étant disponible à un coût moins élevé, PSA peut acquérir le capital monétaire indispensable pour les investissements. Dès cette période, l'accent est mis sur la fabrication de véhicules "haut de gamme". PSA choisit ainsi d'adresser ses produits à des couches sociales moins ou pas touchées par la crise. En outre, selon une importante loi de notre théorie, les produits de luxe contiennent chacun une partie plus grande de travail vivant, c'est-à-dire par rapport aux autres marchandises, une plus-value majeure.

"D'autre part, il se crée de nouvelles branches de production destinées à la consommation de luxe... ces secteurs reposent sur une prédominance de

l'élément du travail vivant et ce n'est que peu à peu qu'ils vont subir la même évolution que les autres branches de production."

K.Marx, Le Capital, Livre 3, Tome I, Ed. Soc., pg. 249

Les conséquences directes de la restructuration de l'outil de travail furent -nous l'avons déjà souligné- des licenciements en chaîne fréquemment suivis par des fermetures d'usines. Le principe général retenu est que le robot doit remplacer au moins deux ouvriers pour que l'investissement en capital fixe soit rentable. En 1983, c'est la

suppression de plus de 7000 emplois dans la filiale Peugeot-Talbot et, en incluant Citroën, c'est du licenciement de 11555 salariés dont il s'agit.

En 1985, c'est la fermeture de Clichy (fonderie, 1095 salariés) et Nanterre (mécanique, 671 salariés), en 1986 de Sully-sur-Loire (forge, 637 salariés), en 1987 de Vernon (magasin de pièces détachées, 607 salariés)...PSA veut uniquement conserver les installations les plus modernes de Citroën et Simca-Chrysler et se "débarrasser" de la force de travail "excédentaire".

Quant aux "ratios financiers"⁴, ils sont éloquentes. Depuis '84, l'endettement est ramené à zéro. En 1985, 543 millions de bénéfices sont réalisés. En 1986 : 2 milliards; en 1987 : 3,6 milliards; en 1988 : 8,9 milliards et en 1989 : 11 milliards.

Au même moment, d'après les courbes du 4ème tableau, les salaires ont augmenté trois fois moins vite que la productivité (tableau 4 -"Monde Diplomatique", novembre 1989).

⁴ Ce sont des indicateurs importants, mais à toujours utiliser avec énormément de prudence, d'autant plus que l'on peut en créer autant que l'on veut, selon le but poursuivi et selon ce que l'on désire mettre en évidence.

III) Changements de la composition technique et organique du capital et de l'organisation du travail chez PSA; augmentation de la productivité et de l'exploitation

Il s'agit maintenant d'analyser les restructurations entreprises tant sur le plan du contenu technologique du procès de travail que dans son organisation. Ces modifications ont été finalisées d'une part, en l'augmentation de la productivité du travail en vue d'une extorsion maximale de plus-value et, d'autre part, en la diminution relative des coûts de production. Frappés de plein fouet, les ouvriers de PSA ont vu des milliers de leurs camarades quitter l'usine, ont enduré la dite "rigueur salariale", ont été soumis à des cadences plus rapides...en échange -bien après et dès que l'accumulation de capital avait atteint à nouveau un niveau élevé- de quelques miettes sur leur fiche de paye⁵.

"Plus le capital productif s'accroît, plus la division du travail et l'emploi du machinisme prennent de l'extension; plus la division du travail et l'emploi du machinisme prennent de l'extension, plus la concurrence gagne parmi les ouvriers et plus leur salaire se resserre".

Karl Marx, "Travail salarié et Capital", Ed. du Progrès, p.49

Le capital introduit un machinisme toujours plus développé jusqu'aux systèmes automatiques de machines les plus sophistiqués qui permettent la diminution de la valeur contenue dans chaque marchandise ainsi qu'une augmentation de la masse des marchandises produites dans un temps donné. La diminution de la valeur des marchandises est congénitale au mouvement concurrentiel du capital social c'est-à-dire à la tendance des capitaux individuels à réaliser des extra-profits par la baisse des coûts de production. L'augmentation de la masse des marchandises fabriquées dans l'unité de temps correspond à la nature volcanique de la production dans le MPC, à son irrésistible pulsion à la multiplication du nombre de marchandises.

⁵ Pour les communistes orthodoxes, il n'y a pas de contradiction entre baisse du salaire relatif – augmentation de l'exploitation – et augmentation nominale voire réelle du salaire absolu ; ce double phénomène est même à l'origine de l'extension de la démocratie sociale dans les périodes fastes de l'accumulation capitaliste, il est à la base de la longue phase historique contre-révolutionnaire qui perdure depuis 1927.

La "rénovation" de l'usine de Mulhouse (coût : 625 millions FF) s'est effectuée de 1979 à 1987. Celle de Sochaux -dont l'investissement prévu est de 9 milliards FF- n'a commencé qu'en 1986 et doit normalement se conclure en 1994. A Sochaux, après la déviation de la rivière Allan pour l'aménagement des terrains nécessaires (peinture : 54000 m² et montage : 60000 m²), des bâtiments sont construits pour abriter des nouveaux ateliers de peinture et d'habillage des caisses (locaux colorés, "high tech").

Le processus de production "type" est le suivant :

- | | | |
|--|---|-----------|
| a) fonderie | } | Phase I |
| b) forge | | |
| c) la fretterie | | |
| d) le traitement thermique | | |
| e) l'usinage (usinage et emballage des pièces) | } | Phase II |
| f) le moulage des plastiques | | |
| g) l'emboutissage des métaux | | |
| h) la soudure | } | Phase III |
| i) la peinture | | |
| j) le montage et | | |
| k) la vérification | | |

On peut distinguer à Mulhouse-Sochaux trois moments du procès de travail:

- la fonderie
- les ateliers robotisés d'emboutissage
- les lignes de montage

Ils sont réciproquement bien distincts et séparés et cela a malheureusement eu une influence négative sur la lutte : les grévistes des lignes de montage non robotisées ne connaissant pas les ateliers de la fonderie et les ateliers robotisés d'emboutissage eurent beaucoup de mal à généraliser leur mouvement à l'usine toute entière. Communs aux deux usines alsaciennes, les ateliers les plus automatisés sont les chaînes de montage et l'emboutissage. D'une manière générale, grâce à l'usage combiné de l'informatique et des systèmes de machines, les temps morts sont transformés, par une meilleure optimisation des temps d'opération et de circulation de l'objet de travail à l'intérieur de l'unité productive, en temps effectivement productifs. Les systèmes de fabrication flexibles (SFF) fondés sur les automates consistent en une ligne de machines-outils et de

machines-transferts qui peuvent facilement être reprogrammées pour la fabrication de composants du même type ou d'autres ayant des caractéristiques différentes. Sur une même ligne, 4-5 modèles différents peuvent être ainsi soudés ou lorsque le SFF est appliqué au moulage et à l'usinage du bloc-moteur cela signifie alors qu'une ligne de transfert peut à la fois produire indifféremment des moteurs à 4 ou à 6 cylindres alors que, naguère, il fallait deux lignes distinctes. Les coûts de production sont ainsi réduits -diminution du temps de travail nécessaire et augmentation du surtravail, diminution du nombre d'ouvriers...-, le marché peut à nouveau s'étendre grâce à la baisse de la valeur des marchandises et la rotation du capital fixe est plus fluide de par le nombre accru de marchandises dans lesquelles il se répartit.

La diminution des coûts de production intervient aussi au niveau des matières premières (voir tableau 5); les combinaisons de matériaux réduisent leurs coûts absolus, permettent un allègement dont la pondération obtenue sera alors accessible aux robots (1kg d'aluminium peut approximativement remplacer 3,2 kg d'acier) et donnent la possibilité d'utiliser des matières plus malléables (le plastique peut prendre des profils et formes compliqués ce qui simplifie la superposition des pièces -moule unique- et facilite la pose robotisée).

A l'emboutissage, la proportion de robots utilisés tend à devenir la plus importante de toute l'usine. Tel est déjà le cas aux Etats-Unis et au Japon. A Sochaux, les bâtiments construits pour abriter les nouveaux ateliers de peinture ont été étudiés pour être "anti-poussières" et étanches. La robotisation, cas unique en Europe, y est présente à presque 100%. Quarante robots et trente six manipulateurs travaillent à l'atelier des laques et peignent 16000 voitures (405 et 605) en 24h et ce 24h/24. Les ateliers de peinture possèdent en outre un système de récupération d'énergie (équivalent à 5700 tonnes de pétrole/an). Les coûts de production sont encore diminués du simple fait que la ventilation n'est plus nécessaire. Un système de tuyauterie de 20 km relie les bacs de peinture aux cabines de deux fournisseurs/peinture qui préparent sur place leurs mélanges, la supervision étant effectuée par des ingénieurs. Grâce au SFF, la plupart des cabines de peinture pour automobiles peuvent recevoir plusieurs modèles de véhicules et utiliser une gamme complète de couleurs tout en faisant des économies sur les quantités de peinture utilisées, estimées à 15% environ.

Certaines opérations telles le montage dans l'habillage des caisses restent rétives à l'automation (par ex. poser les tapis de sol). Pour dépasser ces limites, un atelier modèle dit HC1 (habillage des caisses 1) a été mis au point à Sochaux. Celui-ci est entre autres chargé de rechercher les solutions à ces problèmes. Un second atelier, similaire, est en cours de construction. Depuis la fin '89, 1100 salariés y sont répartis en deux équipes. La ligne hiérarchique y a été réduite à 4 niveaux : un chef de fabrication, quatre agents de maîtrise (AM) de niveau 2 supervisant chacun trois ou quatre AM1, eux-même pilotes d'une équipe de trente monteurs.

Chaque équipe est divisée en trois sous-groupes d'une dizaine de personnes animées par un "moniteur".

Celui-ci, soutien du groupe, peut intervenir pour remplacer un absent, aider un opérateur en difficulté... Tous les salariés travaillant dans HC1 portent un uniforme vert fluo qui leur vaut le surnom de "grenouilles".

Ils sont 2000 sur les 22000 travailleurs que compte Sochaux.

A la forge (Mulhouse), un effort d'automatisation a également été consenti. Après la modernisation de l'appareil de fusion de la fonte, Peugeot a automatisé son unité de fonderie de sorte que la productivité notamment des blocs moteurs a augmenté de 50%. Les systèmes automatisés comprennent l'utilisation d'un robot dans le centre de fonderie; ceci a permis de rendre "inutiles" trois ouvriers par équipe.

Un procédé de moulage en mousse perdue y a été introduit ce qui donne des pièces plus précises, demandant peu de parachèvement. Leur coût en est ainsi diminué de 20 à 25%.

Les chaînes de soudure par points constituent le principal domaine robotisé dans l'industrie automobile (voir tableau 7). L'objectif pour les constructeurs est d'automatiser 95-98% des opérations de soudure par points. A Mulhouse, en '83, 47 robots industriels avaient déjà été mis en activité au département assemblage-tôlerie. Le remplacement des ouvriers par des robots soudeurs par points se traduit, en temps normal, par l'élimination de deux soudeurs par équipe et peut facilement diminuer le temps de l'opération d'un tiers. L'évolution technique a entraîné une baisse de la demande en pièces forgées au profit de pièces coulées; la production a été concentrée à la forge de Mulhouse qui possède une capacité de 380 tonnes/jour. La forge de Mulhouse fabrique donc la majeure partie des pièces forgées et coulées dont ont besoin les autres usines (Sochaux, Poissy...). A l'annonce de la grève des mulhousiens, la direction de PSA s'est empressée de procéder au déménagement de presses destinées à faire les pièces embouties de la 205, pour éviter que la production des autres usines qui la fabriquent ne soit bloquée.

L'ensemble de ce système de robots industriels est régi par l'application informatique dite du MAPA (méthode d'appel par l'aval) ou "flux tendu". Le procès de production est impulsé par l'aval, c'est-à-dire qu'on ne met en production que ce qui a déjà été vendu. C'est le point le plus en aval qui passe commande des pièces dont il a besoin aux sections de production et aux postes en amont et ainsi de suite en remontant. C'est la tentative de caler la production sur le marché. La conséquence directe de cette méthode est la réduction des stocks et des magasins d'approvisionnement. Entre la prise de commande et la livraison directe sur la chaîne par les fournisseurs, deux heures à peine se sont écoulées.

Par l'application de ce système, les usines qui fournissent les composants et dont l'outil de production est plus ancien seront les plus touchées (fermeture en '84 de la fonderie de BONDY). Leurs activités sont transférées dans des usines déjà

restructurées ou spécialement conçues pour approvisionner l'ensemble du groupe (l'usine de Tremery, moteurs, qui démarre en 1979). De fait, ce système touche aussi l'environnement périphérique aux usines PSA : la sous-traitance. En fonction de critères bien définis (qualité de service, solidité financière, paix sociale...), une sélection a été opérée par la Centrale d'Achat du groupe PSA (SOGEDAC) avec le but de concentrer les commandes sur un nombre plus restreint de sous-traitants. Concept du "flux tendu" obligeant, PSA engage ses principaux fournisseurs à venir s'établir à proximité de ses usines (en '87, 25% des approvisionnements se faisaient "en appels directs"). La tendance est d'avoir moins de sous-traitants et plus de sous-traitance. Cette réorganisation diminue aussi les frais de transport.

Une telle réorganisation structurelle et technologique du procès de production ne pouvait pleinement "porter ses fruits" sans un bouleversement équivalent dans l'organisation du travail, dans le rapport même que les salariés "entretiennent" avec l'outil de travail. Aux neuf milliards d'investissements technologiques, s'ajoutera ainsi la dépense d'un milliard de FF pour la formation d'ici 1994.

Le développement des premières formations "lourdes", plus spécialement réservées aux techniciens et agents de maîtrise, ont débuté en 1987. Un autre type de formation, dit d'adaptation à la qualification, a été particulièrement conçu pour les "grenouilles". D'autres encore, dont le programme est plus thématique, ont été élaborés pour le plus grand nombre avec des actions de formation/information (Poissy).

Le but des formations n'est pas tant de fournir une quelconque qualification supplémentaire à l'ouvrier (OS et "grenouilles") mais est le vecteur d'une intégration accrue de ceux-ci au procès de travail réaménagé car il nécessite des "changements de comportements".

"lorsque l'absentéisme était faible et donc la main d'œuvre disponible, les responsables de la carrosserie décidaient de faire des voitures "en avance". Le "zéro stock" condamne définitivement ce genre de pratique ...Plus les ateliers sont robotisés, plus l'importance de ces changements d'organisation du travail est cruciale".

(Extrait de "L'Usine Nouvelle", NO2233, 7 septembre 1989)

"La principale difficulté... ne consistait pas autant dans l'invention d'un mécanisme automatique... la difficulté consistait surtout dans la discipline nécessaire pour faire renoncer les hommes à leurs habitudes irrégulières dans le travail, et les identifier avec la régularité invariable du grand automate".

(Ure, I.C., TI, p.22-23, cité dans "Le Capital", K. Marx, Tome I, p. 301, Éd. Sociales)

IV) Réaménagement de l'OST (Organisation Scientifique du Travail)

"Le dernier mot du capitalisme sous ce rapport, le système TAYLOR, allié de même que tous les progrès du capitalisme, la cruauté raffinée de l'exploitation bourgeoise aux conquêtes scientifiques les plus précieuses concernant l'analyse des mouvements mécaniques dans le travail, la suppression des mouvements superflus et malhabiles, l'élaboration des méthodes de travail les plus rationnelles, l'introduction des meilleurs systèmes de recensement et de contrôle etc."

(LÉNINE, "Les tâches immédiates du pouvoir des soviets", mars/avril 1918, Oeuvres Complètes, Tome 27, p.268)

Avant d'entamer l'analyse de la composition de classe des usines alsaciennes de PSA, nous allons très brièvement tracer les traits du procès de travail basé sur la doctrine de Taylor et les concrétisations de Ford (c'est par ailleurs dans la branche automobile que ces principes furent expérimentés avant d'être généralisés), leurs incidences sur la productivité et la "gestion" de la force de travail.

La poussée à l'automation de la fin des années '70 sera la réponse du capital à la crise de '74 et à la crise de commandement sur le travail.

Les luttes des années '60-'70 contre le travail à la chaîne, la répétitivité des opérations, les cadences, la hiérarchie d'usine... ont temporairement entravé la restructuration mais, sur la longue période, ont poussé le capital à la généralisation de l'automation. Nous avançons dès maintenant la conclusion de ce chapitre en soulignant que les modifications de l'outil de travail ainsi que les nouvelles méthodes de production constituent un simple aménagement de l'OST "ancienne".

L'expression théorique bourgeoise la plus élevée de la soumission réelle du procès de travail par la valorisation, la doctrine Taylor, n'est pas remise en cause par les modernisations actuelles; au contraire, elle est adaptée aux rapports de classes et aux avancées technologiques présentes sans que ses fondements en soient modifiés. Avec l'essor de l'atelier flexible automatisé on assiste au dépassement de l'application Ford et à la réalisation plus complète de la doctrine Taylor.

Le Taylorisme hier et aujourd'hui

Au XIX^{ème} siècle, alors que le MPC est encore globalement dans sa phase de soumission formelle du procès de travail⁶ et que le marché capitaliste mondial est en train de se constituer, le travail vivant prédomine toujours au coeur du procès de production immédiat.

Durant cette première phase historique du MPC, les ouvriers possédaient les "secrets" et les méthodes de la fabrication des marchandises, si bien qu'ils étaient à même d'exercer un véritable contrôle sur les temps et les conditions de production. Ceci leur conférait un réel "pouvoir antagonique" vis-à-vis du capital au sein même de la société capitaliste (coopératives, association de métier, société de secours mutuel etc...). La manoeuvre tactique classique de la social-démocratie du XIX^{ème} siècle -développement régulier et progressif du tissu ouvrier organisé, parti légal de masse, utilisation systématique des mécanismes électifs de la démocratie politique, extension de la démocratie sociale- se fonde très précisément sur ce "pouvoir antagonique" réel de l'ouvrier professionnel. En ce sens elle fut historiquement légitime et secondée par la fraction révolutionnaire en son sein.

L'accroissement de l'extorsion de plus-value est obtenu en grande partie par la prolongation de la journée de travail (plus-value absolue); au fur et à mesure que le MPC se développe, que la division du travail s'approfondit et que les forces productives du capital croissent, il pourra se soumettre réellement le procès de travail par la généralisation du machinisme et l'application systématique des sciences au procès de travail (technologie). Le moyen de travail, l'outil, dont l'énergie première provenait de la manipulation humaine, de sa simple force motrice se transformera en machine; l'ouvrier ne sera plus qu'un simple exécutant au service de celle-ci qui lui imposera les cadences et les mouvements du corps. Le développement des forces productives, l'apparition des machines -expression physique du capital-, le degré donné d'accumulation firent que les limites de la soumission formelle du travail au capital purent être surmontées.

La soumission formelle du travail au capital étant caractérisée par la domination de l'extorsion de plus-value absolue -obtenue, on l'a rappelé plus haut, par la prolongation de la journée de travail-, une limite, ne fût-ce que physiologique, sera bientôt atteinte. Celle-ci sera nécessairement dépassée par la soumission totale -réelle- du procès de travail au capital. Le formidable niveau de puissance des forces productives en soumission réelle du travail au capital n'a été possible que par l'accumulation antérieure du capital à l'époque de la prédominance de la soumission formelle. L'augmentation de la composition technique et organique du capital (rapport entre travail mort et travail vivant) aura comme conséquence pour le prolétariat une dévalorisation de la force de travail et un accroissement du taux d'exploitation (envol de l'extorsion de plus-value relative).

⁶ Lire sur ce sujet notre étude : « Les modalités de l'exploitation capitaliste » in MC N° 0,1,2.

Il devenait alors impératif pour le capital de détruire le monopole ouvrier de la connaissance des méthodes et souvent des moyens de production ainsi que de se doter d'un prolétariat "non-qualifié", donc totalement interchangeable. A cheval sur les deux siècles, les spécialistes "es exploitation" effectuent une réflexion centrée sur l'organisation du travail dans les nouvelles conditions productives. Cette réflexion portera sur les moyens d'augmenter la productivité du travail par le biais d'un outillage adéquat, et par l'introduction massive de la séparation des tâches de conception et d'exécution.

L'étude des modifications à apporter à la manière de travailler des ouvriers et aux conditions objectives de la production a été effectuée notamment par Taylor dont il est question ici ainsi que dans d'autres travaux que notre mouvement publiera prochainement.

Taylor partit du postulat que le propre des ouvriers était la "flânerie systématique", le ralentissement délibéré des rythmes du travail (temps morts). Il allait fournir les moyens "scientifiques" pour casser définitivement et d'une façon organique le contrôle du temps et des techniques de fabrication que les ouvriers exerçaient encore sur certains moments du procès de travail; il parvint à ses fins en décomposant en gestes simples les mouvements humains et en mesurant le temps d'exécution moyen et ceci en liaison étroite avec le changement de la composition technique (construction de machines adéquates au but susmentionné). Le tout soumis à la supervision et la centralisation par le haut d'un bureau d'études.

Le travail de l'ouvrier en sera simplifié (et donc toujours plus interchangeable) et, par là, le champ du travail complexe, réduit. Les fonctions d'exécution et de conception seront scindées en deux sphères séparées. Ce processus avait déjà été largement décrit par Marx :

"La facilité même du travail devient une torture en ce sens que la machine ne délivre pas l'ouvrier du travail, mais dépouille le travail de son intérêt. Le moyen de travail converti en automate se dresse devant l'ouvrier, pendant le procès de travail même, sous forme de capital, de travail mort qui domine et pompe sa force vivante. La grande industrie mécanique achève enfin la séparation entre le travail manuel et les puissances intellectuelles de sa production qu'elle transforme en pouvoirs du capital sur le travail".

K.Marx, "Le Capital", Livre I, "La production de la plus-value relative", Ed. Soc., p.300-301

et encore,

"La classification fondamentale devient celle de travailleurs aux machines-outils et de manoeuvres subordonnés aux premiers. Parmi ces manoeuvres, se

rangent plus ou moins tous les feeders (alimenteurs) qui fournissent aux machines leurs matières premières. A côté de ces classes principales prend place un personnel numériquement insignifiant d'ingénieurs, de mécaniciens, de menuisiers, etc..., qui surveillent le mécanisme général et pourvoient aux réparations nécessaires. C'est une classe supérieure de travailleurs, les uns formés scientifiquement, les autres ayant un métier placé en dehors du cercle des ouvriers de fabrique auxquels ils ne sont qu'agrégés. Cette division du travail est purement technologique".

K.Marx, idem, p.299

La soumission du procès de travail au capital implique la totale transformation capitaliste de ce procès de travail. Une recherche va s'effectuer sur les outils utilisés et, en fonction de l'analyse des temps, de la décomposition des gestes, un changement dans la composition technique et dans la composition organique va s'effectuer et donner lieu à une hausse du taux de plus-value (ou taux d'exploitation). Comme nous l'avons souligné dans MOUVEMENT COMMUNISTE N°0 :

"Le remplacement de la force de travail par des machines n'est pas le fruit d'une volonté capitaliste de soulager les souffrances des ouvriers, mais de la possibilité offerte par les nouveaux moyens de travail de produire la même quantité de biens ou une quantité supérieure, dans le même temps mais avec un nombre inférieur d'ouvriers (ou égal si la production est supérieure). La proportion entre économie de capital variable anticipé et dépense pour leur achat décide de l'adoption de machines plus efficaces. Des équipements modernes ne seraient pas introduits si, par exemple, ils facilitaient l'action de l'ouvrier sans accroître la productivité du travail ou bien en l'accroissant mais avec une survalue inférieure à l'investissement effectué. La finalité du capital est son auto valorisation à travers la dévalorisation de la marchandise force de travail".

(MOUVEMENT COMMUNISTE, Pour la Formation du Parti Communiste Mondial, N°0, Hiver 1989, p.66)

L'"organisation scientifique du travail" (OST) trouve sa raison d'être dans l'intégration systématique de la science à la production (technologie) afin d'accroître la productivité du travail par l'intensification des rythmes. Bien entendu, la nécessité/possibilité de la prédominance de l'extorsion de plus-value relative sur la base de l'application des normes établies par l'OST n'empêchera pas le capital de recourir, dès qu'il le pourra et/ou dès qu'il y sera acculé, à l'augmentation de l'extorsion de plus-value absolue (prolongation de la journée de travail). Néanmoins, le taylorisme marquera à jamais le passage de la première phase historique du MPC -celle de la domination de l'extorsion de la plus-value

absolue- à la deuxième et ultime -celle de la domination de l'extorsion de plus-value relative-. Il en sera plus précisément l'expression "théorique" adéquate, à son tour vecteur du changement d'époque.

"Au second stade, on produit essentiellement la plus-value relative, due au développement des forces productives de l'ouvrier. Par rapport à sa journée de travail, elle représente une diminution du temps de travail nécessaire, et par rapport à la population, une diminution de la population ouvrière nécessaire (c'est donc une forme contradictoire).

C'est sous cette forme que le mode de production capitaliste revêt directement un caractère industriel et révèle sa nature éminemment historique".

K.Marx, "Grundrisse", 4. Plus-value et profit, p.43

Le fordisme (1909), en parfaite harmonie avec le taylorisme, appliquera la leçon de l'OST au concret du procès de travail. L'OST sera incarnée par l'instauration des chaînes de montage, de nouvelles normes de production dites de masse. Le rythme du travail est dès lors directement déterminé par les cadences qu'imposent les chaînes mécanisées. Une nouvelle étape est franchie dans la réduction des temps morts (les ouvriers ne "perdent plus de temps" à se déplacer), on assiste également à un perfectionnement des machines, à la standardisation des produits (Ford T), et à une simplification croissante du travail... Tous ces phénomènes ont déterminé une intensification considérable de la productivité du travail : ils marquent un moment crucial dans l'histoire de l'exploitation de la force de travail. Le fordisme préconisera les "hauts salaires" afin de permettre l'absorption de "masse" des marchandises produites en grand nombre pour la consommation. La riposte ouvrière ne tardera pas -voir les dures luttes aux États-Unis, en Italie, en Grande-Bretagne, en Russie, etc., dans les années 1905/1914- mais elle fut globalement contrecarrée par une forte répression ainsi que par l'arrivée massive dans les usines mécanisées d'une main d'œuvre non-qualifiée, sans expérience de lutte, paysanne et souvent d'origine immigrée. Ces "nouveaux prolétaires" sans tradition de lutte et n'ayant aucun intérêt à la défense de l'ancien "pouvoir" des ouvriers professionnels (connaissance du métier, contrôle du temps et des secrets de fabrication,...) vont ainsi matérialiser les forces et les faiblesses des combats prolétariens de cette période. Force : dans leur éclatement spontané et souvent radical contre l'ensemble du système. Faiblesse : dans leur immense difficulté à s'organiser et à développer un réel front de classe anti-capitaliste. Il faudra ainsi attendre très longtemps pour que l'ouvrier des lignes de montage produit de cette période où prédomine la contre-révolution stalinienne, social-démocrate, fasciste, réapprenne et s'accoutume au combat réellement classiste, d'autant plus que les deux guerres capitalistes mondiales et le formidable essor du capitalisme de l'après deuxième guerre mondiale ne lui faciliteront pour le moins pas la tâche. Nous pourrions presque ainsi parler "d'une génération prolétarienne sacrifiée" sur

l'autel du développement capitaliste garanti par la plus longue et intense période de contre-révolution qu'ait connu l'histoire ouvrière (et dont la démocratie sociale en est le réel soubassement). Il a fallu ainsi, globalement attendre les années '60/'70 (fin de la période de reconstruction succédant à la seconde boucherie mondiale) pour voir apparaître un mouvement indépendant des ouvriers de lignes (O.S.) se révoltant contre les chaînes, contre l'enfer de l'usine, contre les chefs (grands et petits) et pour leurs salaires qui ne suivaient pas le rythme, loin de là, de l'accumulation du capital. Ces luttes provoquèrent une baisse de la productivité et une augmentation des coûts de production. Or, le capital ne pouvait pas en rester là. En effet, de par le mouvement de la concurrence, il s'agit de transformer des modes opératoires désormais peu rentables. Le contrôle de la force de travail ainsi que le processus de division des tâches par le système du travail à la chaîne rencontre une limite.

Les années '80 seront les années de la modification dans le sens de l'élimination la plus grande possible de rigidités -d'où le véritable culte des flexibilités en tous genres. Tout en visant à convaincre l'ouvrier qu'il peut "s'élever dans l'échelle sociale" par le biais de la dite formation, que le contrôle, le commandement d'entreprise n'existent plus et qu'il est maître de son travail..., le capital a, en d'autres termes, tenté -par les replâtrages entrepris- de faire croire à l'ouvrier qu'il le "satisfait" dans ses revendications d'antan, le "déliant" de ses chaînes, lui donnant une "existence" au sein de l'entreprise.

Les machines "flexibles" le seront à la fois par rapport aux quantités de marchandises produites (zéro stocks, zéro temps morts, zéro pertes) qui se modifieront à souhait selon les aléas du marché⁷ et par rapport aux valeurs d'usage des marchandises proposées, qui permettront une standardisation accrue des produits, tout en rendant possible la "personnalisation" et la diversification des produits standardisés "pour coller au marché" et pour l'étendre au maximum⁸.

La rotation du capital fixe peut d'autant plus s'écourter que le marché est "florissant" (plus de marchandises vendues à une valeur donnée dans une période donnée) et que la valeur des marchandises produites se réalise effectivement sur le marché (les stocks, les produits défectueux sont autant de valeurs qui ne se réalisent pas).

D'autre part, l'augmentation de la valeur d'usage (machines multi-usages) des moyens de travail retarde relativement leur obsolescence technique, leur dépérissement "moral", donc recule dans le temps l'échéance de leur renouvellement.

⁷ PSA « modulera » la quantité de force de travail appliquée aux machines « flexibles » par le développement du travail précaire et à temps partiel et par une pression constante pour allonger la durée de la journée individuelle et/ou collective du travail – heures supplémentaires, travail de nuit,...

⁸ La recherche de modulation à l'infini de la même marchandise fait en sorte que les matériaux composites et les plastiques sont de plus en plus introduits dans la fabrication, car ces matières sont plus légères et plus maléables.

Pour ce qui est de la condition ouvrière dans ce "nouveau" contexte d'écourtement de la rotation du capital fixe, Marx en avait déjà tracé les conséquences :

"Plus la période de rotation du capital est courte, -c'est-à-dire plus les intervalles sont courts entre les échéances de sa reproduction dans l'année,- et plus rapidement la partie variable du capital primitivement avancée par le capitaliste sous la forme argent se convertit en la forme argent du produit créée par l'ouvrier pour remplacer ce capital variable (produit qui comprend en outre la plus-value); plus court est donc le temps pour lequel le capitaliste est forcé d'avancer de l'argent sur son propre fonds, et plus faible est, par rapport au volume donné de la production, le capital qu'il avance; plus grande relativement est la masse de plus-value qu'avec un taux donné de la plus-value il retire chaque année, puisque, avec la forme argent de la valeur produite par l'ouvrier lui-même, il peut plus fréquemment racheter cet ouvrier et mettre son travail en mouvement. L'échelle de la production étant donnée, la grandeur absolue du capital-argent variable qu'on avance (comme du reste de tout capital circulant) diminue en fonction du raccourcissement de la période de rotation, tandis que le taux annuel de plus-value augmente."

K. Marx, "Le Capital", Livre II, Ed.Soc., p. 275-276

Pour résumer :

1. Le taylorisme n'est pas dépassé par l'"usine flexible" car son fondement -le chronomètre dans l'atelier- ne l'est pas. Au contraire, la répartition des tâches de production et l'agencement déterminé du procès de travail continuent d'être soumis à la mesure stricte des temps de production. Par ailleurs la division réelle entre conception et exécution est loin de s'atténuer dans la fabrique automatique : elle s'approfondit.

2. Le fordisme, lui, est de plus en plus dépassé car la ligne de montage est peu à peu substituée par des aires productives non-linéaires intégrées. Sa mort définitive cependant, aura lieu après la destruction massive des forces productives qui lui sont liées et que seule une guerre mondiale pourra réaliser. D'après notre théorie c'est par les crises et les soubresauts sociaux que le capital peut généraliser les techniques les plus avancées qui auront pu voir le jour ici et là avant les cataclysmes de la valorisation.

3. L'atelier flexible automatisé n'enterre pas la classe ouvrière, il en multiplie la puissance productive, donc destructive tout en favorisant sa diminution numérique relativement aux autres classes sociales. Il exacerbe un des noeuds

cruciaux de la tactique révolutionnaire dans les pays capitalistes dominants : la classe ouvrière porteuse du projet social communiste est "marginalisée" dans la société civile alors que sa force potentielle dans le procès de production immédiat croît. D'autre part, l'automation approfondit la domination des machines du capital sur l'homme, sa réification.

4. Tout raisonnement politique fondé sur l'exégèse d'une figure ouvrière particulière -hier l'ouvrier professionnel, aujourd'hui l'ouvrier des lignes fordiennes, aujourd'hui et demain les ateliers robotisés, etc.- est voué à l'échec car toutes ces figures sont potentiellement caduques et leur poids relatif peut diminuer "grâce" au développement de la technologie du capital. La riposte bourgeoise à une composition de classe ouvrière déterminée devenue dangereuse se situe toujours sur le plan de son dépassement par le développement des forces productives du capital.

V) Composition de classe et restructuration

Au début des années '70, pour relancer une productivité alors en déclin mais aussi pour "étouffer" les révoltes contre les cadences, pour "réconcilier" l'ouvrier avec les chaînes, un réaménagement de celles-ci est nécessaire : il s'agit de les "casser", les morceler en segments plus courts, de constituer de petits groupes "autonomes" au sein desquels chaque ouvrier multiplie les types d'opération simple. Par ce biais, on entend effacer la monotonie du travail et donner l'illusion aux ouvriers que leur travail s'est à nouveau enrichi⁹. Corollairement, le poids direct des chefs est atténué par l'"autogestion" de l'exploitation; la responsabilité de chacun devient la responsabilité de tous, l'autocontrôle stimulant la surveillance réciproque et inversement.

"La subordination technique de l'ouvrier à la marche uniforme du moyen de travail et la composition particulière du travailleur collectif d'individus des deux sexes créent une discipline de caserne, parfaitement élaborée dans le régime de fabrique. Là, le soi-disant travail de surveillance et la division des ouvriers en simples soldats et en sous-officiers industriels sont poussés à leur dernier degré de développement"

K.Marx, "Le Capital", Livre I, Ed.Soc., p. 301

A côté de cela, l'électronique appliquée aux outils de production permettra une surveillance impersonnelle du travail. Des capteurs fixés aux machines sont présents et transmettent par des codes aux salles de contrôle les cadences, les taux de panne, les arrêts, etc... .

Plus, l'ouvrier ressent le caractère extérieur et hostile de la machine (du fait de l'automation) et plus le patron pousse à une valorisation fictive du travail vivant

⁹ Le processus de désorientation et de domestication de la force de travail passe aussi par une modification spatiale des ateliers, par la négation formelle de l'habitat de l'usine – couleurs reposantes, plantes vertes, plans d'eau, ...- et par l'aménagement ergonomique des tâches. Le dernier exemple en date de cela est constitué par l'« invention » des chaînes de montage des coques « verticales » qui ont trouvé application dans une usine suédoise de Volvo à Uddevalla. Ici, les ouvriers sont « mobiles » alors que les carrosseries restent « immobiles » et suspendues verticalement. Par ce biais, les courbatures et les positions du corps contraignantes sont réduites à un minimum et l'ouvrier sera mis en condition – par un stage de formation préalable– d'exécuter toutes les opérations simplifiées du montage. Le résultat, bien que ceci ne remet pas en cause l'extrême parcellisation des actes de travail, sera que l'ouvrier aura l'impression d'avoir acquis un réel savoir-faire et de participer réellement à la production dans son ensemble.

par l'incitation à l'identification aux marchandises produites. Tel est notamment le rôle des cercles de qualité où tout ouvrier -quelque soit son niveau- doit être présent. Il ne s'agit pas tant de procéder à un "échange d'idées" pouvant améliorer la qualité du produit (ce qui est plutôt du ressort de la "Recherche et Développement") mais d'opérer, par la co-responsabilisation à la production, un rapprochement "affectif" vis-à-vis du produit, autrement dit une augmentation de la productivité. Il importe de lier directement le sort de l'ouvrier à la valeur d'usage déterminée qu'il produit et de le persuader que celle-ci rejaillira sur lui en tant que "maître d'oeuvre"!

"Les marchandises diraient, si elles pouvaient parler : notre valeur d'usage peut bien intéresser l'homme; pour nous, en tant qu'objets, nous nous en moquons bien. Ce qui nous regarde, c'est notre valeur. Notre rapport entre nous comme choses de vente et d'achat le prouve. Nous ne nous envisageons les uns les autres que comme valeurs d'échange".

K. Marx, "Le Capital", Livre I, T1, p.75

"La réalisation du travail se révèle être une déréalisation de l'ouvrier qui est déréalisé au point de crever de faim. L'objectivisation se révèle être à tel point la perte de l'objet que l'ouvrier est spolié non seulement des objets les plus indispensables à la vie, mais encore des objets du travail. Oui, le travail lui-même devient un objet que l'ouvrier ne peut faire sien qu'après l'avoir durement cherché et pour un certain temps irrégulièrement interrompu. L'appropriation de l'objet se révèle à tel point être une aliénation que plus l'ouvrier produit d'objets, moins il peut posséder et plus il tombe sous la domination de son propre produit, le capital.

Toutes ces conséquences découlent du fait que, par définition, l'ouvrier se trouve devant le produit de son propre travail dans le rapport même qu'avec un objet étranger. S'il en est ainsi, il est évident que plus l'ouvrier se dépense en travaillant, plus le monde étranger, objectif, qu'il crée en face de lui, devient puissant, plus lui-même et son monde intérieur s'appauvrissent, moins il possède en propre".

Marx-Engels, "La Première Critique de l'Economie Politique, écrits de 1843-1844", p. 152, Union Générale d'Éditions

Par ailleurs si la perception ouvrière d'"extériorité" à la machine automatisée est combattue par le capital, elle est aussi entretenue. En effet, l'attraction qu'exerce la complexité de la machine va être attisée afin de susciter une fascination pour l'outil de travail qui poussera les ouvriers à le préserver en cas de conflit (cf. le refus d'endommager l'outil de travail pendant la grève ou encore l'évacuation "propre et ordonnée" de la forge).

A Mulhouse, les investissements ont surtout porté sur le renouvellement du capital fixe et moins sur la dite formation de la main d'oeuvre. A effectif moindre du fait de l'automatisation (en 1980, 15000 travailleurs et en 1989, 12000), la production exigée devait aller en augmentant (780 voitures à sortir par jour en '80 contre 1200 aujourd'hui). Toutes les usines du site ont été restructurées à l'exception de l'atelier de carrosserie d'où, et ce n'est évidemment pas un hasard, est partie la grève déclenchée par de jeunes travailleurs récemment embauchés. Il leur était demandé d'avoir une productivité quasi équivalente à celle obtenue par les robots (le tableau 6 donne une idée de l'intensité du travail à fournir pour se tenir à niveau des robots).

Parmi les causes profondes du conflit dans l'usine de Mulhouse il faut relever, d'une part, l'augmentation croissante de la productivité par l'automatisation que les ouvriers sont appelés à compenser par la durée et l'intensité du travail (heures supplémentaires, horaires coupés, augmentation des cadences...), et d'autre part, la baisse relative de la valeur de la force de travail exprimée dans des salaires ramenés à leur minimum social si on les compare par exemple aux salaires régionaux, nettement supérieurs, des travailleurs frontaliers (Allemagne, Suisse)¹⁰. A cela s'ajoute l'absence de préparation au culte du "travail bien fait"¹¹. Tous ces facteurs ont contribué au déclenchement de la grève et à la détermination des grévistes mulhousiens.

La précarisation du travail qui ne cesse de croître, a joué aussi un rôle non négligeable. Ce n'est qu'après 1983 (grève Peugeot-Talbot) que PSA a lancé une réelle politique d'engagement d'intérimaires accompagnée par l'essor des contrats à durée déterminée (1800 intérimaires sur 23000 salariés à Sochaux et 600 sur 12000 à Mulhouse).

Si l'intérim s'étend, c'est qu'il s'adapte bien à l'atelier flexible automatisé. Par l'intérim, une réponse est apportée à la demande temporaire de force de travail; par exemple, si on analyse les courbes de vente d'un modèle donné de voiture, on constate que ses valeurs les plus élevées se situent à proximité de son lancement -effet de nouveauté oblige- donc, si le procès de travail peut être étiré pendant un temps, il est avantageux pour un capital individuel donné d'avoir à sa disposition

¹⁰ Au cours même du conflit, une centaine de salariés sont partis travailler en Suisse.

¹¹ Rien n'est gagné par l'ennemi de classe sur ce point car, après la grève, la direction du site de Mulhouse – dans le cadre de la « pédagogie d'entreprise » - qui a exigé une augmentation de 6 minutes du temps de travail individuel quotidien dans le but officiel de rattraper la production perdue (50 000 véhicules) a rencontré une nette opposition chez les ouvriers. Même scénario à l'usine alsacienne de Renault Véhicules Industriels (RVI) où on a tenté d'imposer 6 heures 30 supplémentaires hebdomadaires et où les « singes » - les 400 ouvriers qui s'étaient mis en grève pour le salaire en même temps que leurs frères de classe de Mulhouse et Sochaux – forts de leur position spécifique dans le procès de travail (ils exécutent des opérations qui ne peuvent être réalisées par des robots) les ont refusées en bloc sans pour autant être sanctionnés.

pendant ce même temps une main d'oeuvre plus nombreuse. Mais les intérimaires sont également "intéressants" pour d'autres raisons : ils peuvent être utilisés en guise de "cobayes" pour déterminer les limites d'exploitation et les capacités d'endurance des ouvriers "stables" (horaires décalés, cadence...). Ils fonctionnent aussi en "rappel constant" pour les ouvriers "fixes" que la précarité de l'emploi les guette mais encore et surtout ils sont le palliatif à toute atteinte à la production que cela soit le fait de l'absentéisme, de la maladie, de la grève, etc... . Doux rappel que nul n'est irremplaçable... .

De par la précarité de leur statut, les intérimaires n'ont pas, ou peu, participé à la grève. La concentration d'intérimaires et d'agents de maîtrise a même permis à Sochaux de remettre en route une des quatre lignes de production (20% de la capacité de production).

Dans l'usine à forte automation, la simplification des opérations est de plus en plus poussée, ceci engendre chez l'ouvrier une perte ultérieure de connaissance du procès de travail et rend nécessaire une qualification "générique" plus importante. En particulier, parmi les OS, on voit surgir une "nouvelle" catégorie de personnel issue de la robotisation des lignes, triée sur le volet en fonction d'aptitudes déterminées : les dites "grenouilles". Elles sont pour la plupart jeunes (entre 24 et 34 ans) et choisies sur la base de deux caractéristiques: la première concerne les comportements. N'ont été retenus que les ouvriers dont les tests révélaient des capacités d'écoute et de travail en groupe. La seconde concerne l'adaptation aux qualifications : un programme de formation a été mis au point et il est le plus souvent distillé en dehors des heures de travail. Il faut compter 2000 heures de formation par personne soit l'équivalent d'une année de travail à temps plein (Sochaux). La formation, fin '88, avait touché 1200 travailleurs sur 23000 et se conjugue avec une politique active de recrutement des salariés ayant ces "qualités".

Par leur formation, les "grenouilles" apprennent à reconnaître sur écran la globalité du procès de production mais pas à être capables d'intervenir en cas de défaillance. Elle va les adapter, les entraîner au déchiffrement de codes apparaissant sur écran. Il est en effet primordial qu'elles sachent interpréter les signes qui défilent à l'écran, qu'elles les traduisent correctement, de façon à relever rapidement une quelconque interruption ou défaillance (lieux, machines...). Une fois le déchiffrement effectué, leur rôle -et il s'arrêtera là- est de signaler l'anomalie aux AM (agents de maîtrise) et aux techniciens (polyvalents).

Les "grenouilles" sont disposées à plusieurs mètres de distance les unes des autres. Des caméras de contrôle sont placées partout. Seules, ces "grenouilles" peuvent accéder à leur lieu de travail et, du fait de leurs horaires décalés, sont séparées de l'ensemble de la production et des autres ouvriers.

PSA choisit de préférence des ouvriers récemment engagés dont beaucoup d'intérimaires parce qu'ils n'ont pas d'"habitudes" de lutte.

Encore plus malléables, les "grenouilles" intérimaires représentent un véritable pilier de l'ordre capitaliste lors des grèves. Mais les ouvriers ne sont pas les seuls intérimaires; la direction a développé cette politique aussi en direction des agents techniques et d'encadrement tellement elle est fructueuse.

Au terme de leur "formation", les "grenouilles" doivent adhérer à la Charte de l'entreprise ("j'entretiens de bonnes relations avec le groupe et avec ma hiérarchie... je suis disponible et je m'organise en conséquence..."). Réparties en groupes de 7 à 10, elles sont supervisées par un polyvalent (technicien) et un agent de maîtrise. Les "grenouilles" travaillent dans les nouveaux ateliers de peinture et la teinte de leur uniforme se veut à l'image de ces bâtiments "high tech", aseptisés, colorés. La hiérarchie aussi a un "visage humain" : tutoiement, hiérarchisation mise "entre parenthèses", camaraderie (le superviseur devient animateur), dîners les week-end, cercles de qualité.

La responsabilisation au travail est développée à l'extrême par le biais de la préparation au côtoiement discipliné des opérateurs automatiques. La fausse conscience des "grenouilles" d'exercer un "métier" à part, privilégié, a fait en sorte qu'elles ne se sentaient pas concernées par la grève pour l'augmentation salariale bien que le montant de leur rémunération ne soit pas vraiment supérieur à celui des ouvriers des chaînes "classiques" (en moyenne 500 FF en plus). Mise à part l'emprise idéologique du capital sur les "grenouilles", il faut rappeler que les conditions de travail de ces dernières sont effectivement moins lourdes que celles des ouvriers des lignes mécanisées; cela a évidemment alimenté la division entre ces deux fractions de la classe pendant la lutte et a entraîné un certain sentiment d'étrangeté réciproque.

"De plus, le travail est simplifié dans la mesure même où augmente la division du travail. L'habileté particulière de l'ouvrier perd sa valeur.

Celui-ci est transformé en une force productive simple, monotone, qui ne met en jeu aucun effort corporel et intellectuel. Son travail devient du travail accessible à tous. C'est pourquoi les concurrents font de tous les côtés pression sur l'ouvrier et rappelons, en outre, que plus le travail est simple et facile à apprendre, moins on a besoin des frais de production pour se l'assimiler et plus le salaire s'abaisse, car il est déterminé comme le prix de toute autre marchandises par ses frais de production"

Karl Marx, "Travail salarié et Capital", p.46-47, Ed. du Progrès.

Voilà expliqué par Karl Marx pourquoi le salaires des "grenouilles" n'est pas plus important que celui des ouvriers des lignes mécanisées. La formation des premières est en effet plus une adaptation aux nouvelles conditions objectives de travail qu'une rentable préparation technique à une quelconque "profession".

Le commandement sur les ouvriers et le contrôle sur le procès de travail sont assurés par les techniciens et AM (Agents de Maîtrise) communément regroupés dans la catégorie contractuelle d'ETAM (employés, techniciens et agents de maîtrise). Derrière l'appellation d'ETAM, on retrouve à la fois des agents de la production et des salariés non productifs des services internes (marketing, administration...) dont le véritable dénominateur commun est constitué par le fait de ne pas être des travailleurs manuels exerçant un travail simplifié à l'extrême.

Ils sont mieux rémunérés que les autres ouvriers. Il ne faut pas oublier que la catégorie d'ETAM, c'est-à-dire cette fixation contractuelle d'un front intérieur anti-ouvrier, est une pure création syndicale (institutionnalisation de la concurrence).

Les ETAM productifs, à savoir les techniciens et AM, passent par une période dense de formation dite "lourde". Celle-ci comprend deux moments : en salle et sur le site. Une première formation -personnalisée- (800h à 1200h) permet à chaque ETAM de mesurer ses connaissances dans les techniques mises en oeuvre dans son poste (électronique, robotique, etc.). Le programme en salle proprement dit comprend trois parties :

- "enseignement propre à développer la motivation" (40h),
- "disciplines de réveil culturel" (160h)
- "exercices pratiques visant à développer la compétence" (900h)

Quant à l'apprentissage sur le tas, l'ETAM productif -d'après la définition de Marx, classe ouvrière supérieure- sera formé à la connaissance des produits, des méthodes ainsi qu'à l'accoutumance à la conduite des équipements et au diagnostic d'incidents.

Les techniciens exercent une fonction de contre-maître des lignes. Ils sont polyvalents, assurent la maintenance des ateliers automatiques et sont capables de remplacer les ouvriers défaillants. Ils sont l'incarnation même du travail flexible et "intelligent". Leur importance pour l'usine est, cela va sans dire, primordiale.

Les agents de maîtrise, tout comme les techniciens, participent à la formation et à la surveillance des ouvriers. C'est leur tâche essentielle. Durant la grève, leurs rôles ont été les suivants : faire redémarrer certaines lignes, assurer la "protection physique et psychologique" des non-grévistes, exercer sur les grévistes aussi bien des pressions en les déstabilisant par des menaces sans pour autant en arriver aux mains (exacerbation de la crainte du renvoi, dénonciation, surveillance,...) qu'en faisant preuve d'une compréhension hypocrite, d'une approbation traîtresse du mouvement; les AM ont été pendant la grève d'une efficacité redoutable; par exemple lorsqu'ils étaient regroupés en mur symbolique pour séparer les grévistes des non-grévistes, ou bien lorsqu'ils défendaient les outils de travail, ou encore lorsqu'ils sillonnaient l'usine pour disperser les groupes ouvriers en mouvement.

A la différence des luttes des années '60-'70, il n'y a pas eu de véritable défilé interne, arme cruciale qui, si elle avait été brandie avec succès par les grévistes,

leur aurait permis d'établir des contacts stables avec les camarades de lutte isolés et aussi avec les non-gévistes, de détruire sur leur passage tout ce qui leur tombait sous la main et, enfin, de combattre les "jaunes" de façon collective et victorieuse.

Dans le conflit qui nous occupe ici, ce "schéma" a été considérablement inversé : les AM sont venus aux grévistes, allant même jusqu'à les "traquer" alors que les ouvriers restaient dans un cadre civilisé de "refus de répondre aux provocations", signe clair de leur faiblesse mais aussi facteur de dévitalisation de la lutte.

En amont de la production, se trouvent les maîtres-forgerons qui ont un rapport encore relativement "privilegié" avec la forge, celle-ci n'étant qu'en partie "taylorisée".

Ils restent très soudés autour du mot d'ordre réactionnaire de préserver "leur" outil de travail dont ils veulent démontrer l'efficacité.

Au début de l'occupation de la forge, une centaine de forgerons continueront ainsi le travail sous la "protection" de l'encadrement.

VI) Quelques leçons de la lutte

L'aspect le plus important de ce conflit est qu'il a eu lieu dans un secteur et dans des usines restructurées. Cependant cette donnée objective a joué en défaveur des grévistes qui ont mesuré leur manque de connaissance de l'usine "nouvelle" par l'incapacité d'opter pour des formes de lutte adéquates et par l'impossibilité de généralisation du conflit aux autres sections de l'unité productive. L'exemple crucial de l'inadaptation de la lutte à la nouvelle morphologie industrielle est représenté par l'occupation de la forge à Mulhouse par 1000 puis 700 ouvriers des lignes mécanisées en grève. L'acharnement ouvrier vis-à-vis de la forge à Mulhouse qui a amené les grévistes à son occupation pendant des semaines relève d'une profonde incompréhension des modifications de l'organisation du travail. D'après la CGT, le blocus de la grève aurait dû entraîner l'asphyxie de la production de toutes les usines du groupe. Cette opinion est démentie par deux faits :

- les stocks de produits intermédiaires -donc aussi les produits de la forge- sont éparpillés sur tous les points du procès de travail; bloquer la forge ne signifie pas immobiliser les stocks de produits déjà fabriqués;
- bien que la forge de Mulhouse approvisionne, en temps normal, en pièces forgées toutes les unités de production du groupe, la direction avait prévu de pallier à son arrêt par le transfert de la production de pièces forgées à d'autres usines Peugeot techniquement aptes à les remplir et en faisant appel à la sous-traitance.

Force nous est de constater que encore moins que dans le passé, dans l'usine restructurée à l'enseigne de la flexibilité, de la polyvalence et de la multipolarité de la production, il n'y a de "coeur", de point faible en soi.

Les luttes qui n'arriveraient pas à s'étendre à l'usine toute entière, aux autres usines du groupe jusqu'à la sous-traitance sont, encore plus que dans le passé, vouées à l'échec. A la ductilité accrue du procès de production capitaliste, à sa capacité majeure de résister aux coups ouvriers, notre classe doit opposer une connaissance critique/pratique du procès de travail, de l'outil de production, du commandement d'usine, qui l'amènera dans les luttes qui viendront à paralyser l'ensemble de l'appareil productif et qui fera en sorte que l'intensité de l'effort soit toujours proportionnelle aux dommages provoqués dans le camp adverse. Or, la "domination" ouvrière de la forge à Mulhouse a été inversement proportionnelle à la domination de l'usine par la direction et les AM. D'une certaine façon, l'exil volontaire dans lequel, avec l'aide crapuleuse des syndicats, se sont enfermés les grévistes de Mulhouse a rendu encore plus improbable l'issue positive de la lutte.

Cette dernière considération nous renvoie directement à une autre. Pendant toute la première période du conflit, les grévistes se sont attachés à la diffusion de la lutte à d'autres sections que celles des lignes mécanisées d'où est partie la grève, sans pour autant jamais arriver à réellement s'y enraciner (cf. les fuites en avant vers une généralisation fictive extérieure à l'usine -municipalités, ville, autres usines...- et/ou intérieures -l'occupation de la forge réalisée par d'autres ouvriers que des forgerons, les défilés encadrés par les ETAM, etc...). A aucun moment de cet épisode de la guerre de classe, les ouvriers n'ont réussi à faire basculer le rapport de forces en leur faveur, l'usine restant globalement toujours sous le contrôle très structuré et discipliné du "parti de l'entreprise". Toutes les illusions entretenues par les syndicats sur la possibilité de percer la carapace de l'ordre productif n'ont fait qu'affaiblir les ouvriers en lutte. Même dans les lignes les plus touchées par l'agitation, les grévistes, suivis de près par l'encadrement, n'ont pas réussi à imposer l'arrêt total du travail. L'objectif de la lutte -1500 FF pour tous- apparaissait ainsi comme étant à la fois trop abstrait par rapport à la capacité réelle d'en imposer l'acceptation à la direction et trop éloigné des préoccupations de l'écrasante majorité des prolétaires pourtant concernés. A ce jeu de massacre, s'est ajoutée la disproportion croissante entre le coût de la lutte (0% de salaire pendant des semaines) pour les ouvriers et le prix payé par l'ennemi (-60% de la production au plus haut du conflit). Lorsque l'on n'étudie pas la situation objective, on ne saisit pas la réalité déterminée des rapports de forces entre ouvriers et capital et on s'expose à une direction inadéquate de la lutte et à une fixation velléitaire et/ou déprimée des revendications.

D'un point de vue plus général, le conflit dans les usines alsaciennes de PSA est le témoin d'une véritable césure entre le cycle de lutte des années '60 et '70 et les actions revendicatives actuelles. Là où il y avait massification immédiate et spontanée des luttes, on a aujourd'hui une longue et discontinue trame d'escarmouches minoritaires. Là où le procès de travail était, dans tous ses points, homogène, il y a maintenant superposition solidaire des sections productives hétérogènes (lignes automatisées et mécanisées). Là où il y avait un faible coefficient de classe ouvrière supérieure et un nombre grandissant d'OS, on assiste à une réduction relative et absolue d'ouvriers "non-qualifiés" et à une multiplication des catégories et des figures productives, cooptées à différents degrés à la cause de la bonne marche de l'entreprise. Aussi bien sur le plan des conditions de la production que sur celui de la dynamique des luttes, nous avons affaire à des contextes historiquement différents. C'est pour cela que nous nous refusons à la propagande facile de la lutte dure et "à outrance", à la mystique abstraite de la généralisation ou encore à l'agitation systématique des objectifs de lutte plus "radicaux". Sur tous ces aspects, la gauche plus ou moins extrême du capital sature la place politique ouvrière, du P"C"F à LO en passant par les autonomes et autres ultra-gauches de salon, etc... .

Aujourd'hui, à l'opposé de cela, il s'agit, en conformité avec les tâches historiques du facteur communiste et en rapport avec l'état actuel de nos propres forces,

d'assurer la fonction ardue de critique des limites des luttes existantes pour que les ouvriers d'avant-garde puissent s'imprégner du bilan communiste et des directives qui en découlent.

Loin de penser qu'il faudrait attendre que les conditions objectives générales soient telles que la lutte "finale" soit à l'ordre du jour, nous sommes conscients que dans les combats minoritaires nécessaires et inévitables d'aujourd'hui se forment les armes et les armées de la guerre sociale généralisée de demain.

Nous invitons les éléments avancés de notre classe à préparer les luttes à venir par la reprise de la critique matérialiste du mode de production dominant et par le combat incessant contre les "nouvelles" idéologies capitalistes du travail salarié, de l'outil de production et des marchandises.

La critique de la réalité comme condition de sa transformation : tel est le sens de cette contribution.