

## La vie active (1958)

En 1958 Jean Pierre et moi entrons dans la vie active :

— Jean Pierre devance l'appel et se retrouve dans les chasseurs à pied basés à Arras.

— Je suis embauché chez Citroën quai de Javel, comme régleur ; quant à Pierrot il continue de ne rien faire, attendant son départ à l'armée.

Du collège technique d'Argenton, nous sommes deux à avoir choisi Citroën : Gérard Gennevier et moi. Notre arrivée à Paris est épique, et le trajet en métro de la gare d'Austerlitz au Chesnay (où nous héberge ma tante Marie) nous prend la journée. Le lendemain nous trouvons un hôtel rue Fondary où nous louons une Chambre avec un grand lit et un lavabo pour nous laver. Les toilettes sont sur le palier.

Avec 30 000 F chacun en poche, donnés par nos parents, nous commençons notre existence parisienne. Il s'écoule 3 semaines avant que nous touchions notre première rémunération. Les jours qui précèdent cette distribution sont plutôt maigres, il ne nous reste quasiment plus rien ; mais mettant nos ressources en commun nous refusons à faire un appel à nos parents et réussissons à tenir jusqu'à la paye.

The image shows two documents from 1958. The top document is a 'BULLETIN DE PAIE' (payroll slip) with columns for various items: Major. H. Supp., Primes, Congés, Rappels, Retenues, Gain, Sécurité Sociale, Fonds de Chômage, Remboursement de frais, Résultat de Paie, Avances et Dédutions, and Nouvel Appoint. Handwritten values include 267, 25%, 534, 1450, 41403, 2441, 1705, 41210, 30.000, 381, and 17000. The bottom document is a 'QUATORZAINE' slip for the period from July 27 to August 28, 1958, for employee R. Alain, with a value of 267.

Mon premier bulletin de salaire

En 1958 le travail n'est vraiment pas un problème et les bureaux d'embauche de Citroën, rue St Charles sont ouverts en permanence. La direction Citroën nous dirige vers l'école de formation, rue Violet, où nous passons 3 mois à faire des stages sur différentes machines que nous connaissons déjà (tour, fraiseuse, étou limeur, rectifieuse, etc). Je suis ensuite affecté comme régleur à la tranche de fabrication des chemises de Traction avant et d'ID/DS, Gérard lui est à la taille des pignons de boîte de vitesses de 2 CV.



Moi en 1958

La vie en usine c'est 6 Jours sur 7 et huit heures par jour. Nous avons deux semaines de congés par an.

Je gagne environ 60 000 F [100 €] anciens par mois en travaillant en équipe [3×8 h]. À cette époque une chambre sous les toits, dans un hôtel à Birakeim coûte 30 000 F par mois il nous reste donc très peu pour la bagatelle...

Nous mangeons au « chat qui fume », rue du Commerce et nous passons nos loisirs à visiter Paris. De temps en temps nous nous payons une soirée au Vélodrome d'hiver [juste derrière notre hôtel] pour assister aux rencontres de catch, mais nos revenus nous limitent.

Quelques rares retours à Chabenet et une équipée en Simca 5 [à moins de cinquante kilomètre-heure de moyenne] pour un week-end de Pentecôte à Lorient avec Michel Moisson, un Collègue régleur.



**Michel Moisson à Eguzon**

Je rends Visite à Jean Pierre qui termine ses classes à Arras. Puis à Frileuse, près de Versailles, où il est instructeur.

Je travaille en équipe et fais les trois-huit. Les ateliers sont organisés par tranches qui produisent chacune un type de pièce. Je suis affecté à la tranche qui fait les chemises de traction et de DS. J'ai la responsabilité de la production d'une vingtaine de machines qui sont pilotées par des O.S. [ouvriers spécialisés] venus du Portugal, d'Afrique du Nord ou d'Afrique de l'Ouest. En tant que régleur je change les outils, les règles et vérifie que les pièces produites sont conformes. Une partie de mon salaire est lié au nombre et à la qualité des pièces produites. Dans une tranche nous sommes tous solidaires, car tous les postes de travail sont dépendants les uns des autres. Un O.S. incapable de produire le nombre de pièces requises pénalise tous les autres. Il m'arrive donc souvent de me substituer aux nouveaux.

Ces gens arrivent quelquefois du plus profond de l'Afrique. Il faut les voir faire leurs premiers pas dans l'usine. Le bruit émis par toutes les machines, la matière qu'on usine, la poussière, la circulation au sol des Fenwicks et dans les airs des ponts roulants, cette intense activité les terrorise.

Il arrive parfois que nous retrouvions un groupe entassé derrière la porte de la cantine incapable d'imaginer qu'il faut tirer et non pousser pour ouvrir. Ils apprennent très vite, mais beaucoup n'en ressentent que plus vivement le mal du pays.

Une des difficultés est aussi de faire comprendre à ces gens qui arrivent du « moyen âge », qu'il ne faut pas trop produire, ni faire systématiquement le quota imposé. Immanquablement quand cela se produit arrive un chrono (technicien chargé de vérifier les temps d'opération] que nous ne voyons pas, car il se cache. Le résultat est toujours le même : des temps de fabrication diminuent, le nombre de pièces à produire augmente, et tout un groupe d'ouvriers régleur compris, rouspète contre le malheureux qui est responsable des nouvelles cadences.

La nuit est plus tranquille, car l'encadrement est réduit. Les régleurs sont aussi pénalisés s'ils utilisent trop de pièces pour effectuer leurs réglages. La nuit est un moment privilégiée pour se débarrasser des cadavres de pièces et c'est généralement celui qui est de nuit qui s'en charge. Il faut repérer où est le contremaître de service et pendant qu'il est dans une allée se précipiter vers les bacs rebuts pour y jeter par-dessus la clôture, les pièces non conformes.

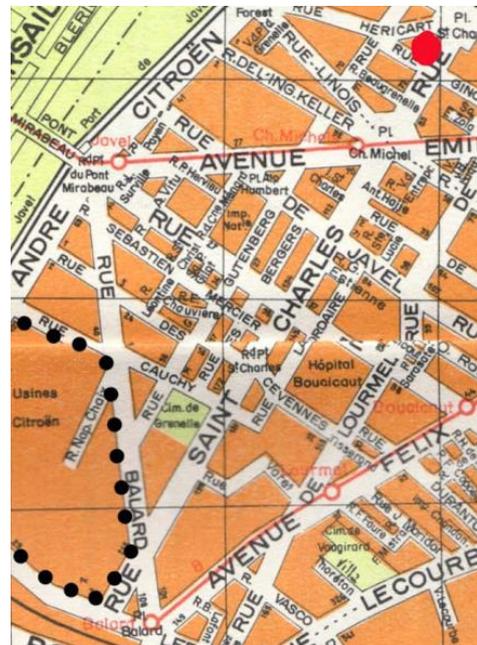
Les changements de série sont pénibles, car il faut changer tous les outils, tous les réglages, sur toutes les machines. Aux chemises (tranche<sup>1</sup> qui fabrique les chemises), nous utilisons des machines qui ont servi à faire des obus pendant la guerre de 14. C'est dire que les réglages sont plutôt « pifométriques » que scientifiques, les outils étant positionnés et maintenus par des brides, c'est à la massette que nous réglons les cotes dont la tolérance n'est que de quelques centièmes de millimètres. C'est 24 heures non-stop de travail pour passer d'une série « Traction » à une série « DS » ou inversement.

Les chemises sont coulées en fonte aciérée, métal qui ne fait pas de copeaux quand on l'usine, mais se désagrège en poussière. L'été c'est vraiment l'enfer sous les verrières de l'usine St Charles où la température ambiante dépasse souvent les 30°, cette poussière pénètre dans les pores de la peau et malgré les douches, ressort en taches de rouille sur les sous-vêtements.

Désillusion, car où sont les beaux discours tenus lors des visites de recrutement au collège. Ce n'est vraiment pas le travail dont je rêve, car en plus de ces conditions pénibles, j'ai le sentiment de n'être pas suivi et donc peu d'espoir d'évolution. Mais il y a l'armée et 28 mois à donner à l'état, donc je reste !



Gutenberg et Saint Charles les deux usines où j'ai travaillé à fabriquer des pignons de renvoi de boîte de 2 CV et des chemises.



<sup>1</sup> La surface de l'usine est divisée en ateliers (tranches) spécialisés dans la fabrication d'une pièce (culbuteurs, vilebrequins, chemises...). Ces ateliers sont divisés en poste de travail composés de plusieurs machines. Les postes se succèdent et sont tenus par un ouvrier spécialisé (O.S.). Le premier poste est l'ébauche, il reçoit les pièces de fonderie, le dernier la finition.

Le 13 mai 1958, les partisans de l'Algérie française radicalisent leurs positions, les colons français et certains chefs militaires, redoutant que le gouvernement à Paris entre en négociations avec le FLN, organisent un putsch contre le gouvernement français, créant à Alger un Comité de salut public, dirigé par le général Massu.

En France, ces événements ont de lourdes conséquences, à la fois dans le domaine économique, car la guerre coûte cher, et sur le plan moral, l'opinion publique étant très divisée à ce sujet : certains dénoncent les méthodes employées (torture et exécutions sommaires); d'autres, en revanche, se rapprochent des courants d'extrême droite, qui entendent que l'Algérie reste française. Cette situation tendue aboutit à la crise du 13 mai 1958 : la IV<sup>e</sup> République chute, et le général de Gaulle est appelé par le président René Coty pour former un nouveau gouvernement susceptible de résoudre la crise en évitant la guerre civile. De Gaulle est investi par l'Assemblée nationale le 1<sup>er</sup> juin 1958.

En janvier 1959 Pierrot se marie avec Aline et malgré un piston soi-disant infail-  
liblé se retrouve en Algérie où il passera 28 mois.



**De gauche à droite : Zita[filie de Mme Hofer], Camille[grand-mère de Pierrot] Berthe [mère d'Aline] Aline, Pierrot, Mme Hofer [mère de Zita & de Berthe] Janine [filie de Berthe] Élise [mère de Pierrot] Jean [père de Pierrot] Duris [mari de Berthe & père de Janine] Au premier rang les enfants de Jacques Tissier[frère de Pierrot] Claudine & Michel**



**Les copains : Claudine [filie de Jacques Tissier] Zita, Moi, Aline, Marie Thé, Pierrot, Jean-Pierre**