N° 11 Lundi 30 juillet 1973

Supplément hebdomadaire

PRIX : 1 F (0,50 F par abonnement et commandes groupées).

LIP et PECHINEY

Mardi 24 juillet, en assemblée générale, les travailleurs de chez LIP ont décidé d'organiser une collecte parmi eux, dès la semaine prochaine, quand l'ensemble du personnel sera rentré de vacances.

En attendant, ils ont décidé de prélever immédiatement, sur leur caisse de solidarité, une première somme de 5 000 F, et d'envoyer une délégation à Noguères pour assurer les travailleurs de PECHINEY de leur soutien et pour leur remettre cette somme.

Le 28 juillet, les travailleurs de PECHINEY ont envoyé aux travailleurs de chez LIP le télégramme suivant :

« Camarades de LIP,

Les travailleurs de Noguères vous remercient de votre geste de solidarité. Nous sommes de tout cœur avec vous dans votre lutte.

Bravo pour l'exemple que vous donnez et qui confirme la capacité des travailleurs à prendre en charge leur propre destin.

Salut fraternel. »

Sections syndicales CFDT et CGT de Péchiney-Noguères.

Lettre collective des travailleurs de PECHINEY-Noguères

(Syndiqués CGT, CFDT et non syndiqués)

Voici la vérité sur notre grève. Nous avons besoin de votre soutien actif

Ce texte a été rédigé avec des ouvriers syndiqués, des délégués CGT-CFDT et des ouvriers non syndiqués. Quelles que soient les divergences actuelles entre nos syndicats CGT-CFDT sur l'appréciation du rapport de force et sur les formes de lutte à utiliser, ce texte exprime le point de vue unanime des travailleurs de Péchiney-Noguères en grève depuis le 21 juin.

Ce texte est destiné plus particulièrement aux travailleurs des différentes entreprises de l'ALUMINIUM-PECHINEY, aux travailleurs du complexe de LACQ et à tous ceux qui s'intéressent à notre lutte, pour qu'ils nous aident à combattre la campagne de presse mensongère de la direction et puissent nous apporter un soutien encore plus actif.

La direction a fait publier des chiffres faux sur nos salaires. D'autre part, en essayant de rejeter sur nous la responsabilité de l'arrêt des cuves d'électrolyse, elle veut discréditer notre lutte. Elle veut contester ainsi notre droit de revendiquer et de faire grève.

La presse n'insiste plus que sur les impératifs techniques de la remise en marche des cuves d'électrolyse. Quant à nos revendications, elles sont passées sous silence.

Ce texte rétablit les faits sur les responsabilités de la direction dans l'arrêt des cuves d'électrolyse et dans la poursuite du conflit. Il exprime nos motifs de mécontentement et nos revendications qui existent depuis la création de l'usine (en 1959) et qui sont à l'origine de notre grève.

La production de l'aluminium nécessite que les cuves à électrolyse fonctionnent en permanence. Si le courant cesse de passer, la cuve se refroidit et son contenu se solidifie. Après arrêt, la remise en route n'est pas impossible mais risque d'entraîner la détérioration des cuves.

De toute manière, il existe une méthode pour arrêter la production sans endommager l'outil de travail. C'est la « mise à barreaux », qui permet d'entretenir la température de la cuve sans produire de métal.

C'est la possibilité de revendiquer qui est en jeu

Depuis quatorze ans, le patron a brisé toutes nos grèves en invoquant la nécessité de préserver l'outil de travail.

A chaque grève, pendant quatorze ans, nous avons maintenu un piquet de sécurité. Pendant les premiers jours, il faut en effet continuer à « déballer » les cuves (c'est-à-dire les charger en alumine et en cryolithe), sinon l'électrolyse s'arrête et le courant ne passe plus. Mais au bout de quatre jours, les cuves menacent de déborder. Il faut donc prélever l'aluminium qui a été électrolysé. Cet aluminium liquide, il faut le couler, etc. Ainsi, au bout d'une semaine, la presque totalité de l'usine doit fonctionner au ralenti.

Sauf en mai 1968 où les travailleurs ont assuré seuls le fonctionnement de l'usine, le piquet de sécurité reste sous le contrôle de la maîtrise qui ne fait pas grève, et il finit par regrouper une grande partie des ouvriers grévistes qui continuent à travailler en 4 × 8.

Il est très difficile de continuer la grève dans ces conditions. En fait, en moins d'une semaine les ouvriers sont obligés de céder. La direction en a toujours profité pour ne jamais rien accorder d'appréciable sur nos revendications.

Pendant quatorze ans, la direction ne s'est jamais caché qu'elle nous considérait comme du bétail humain.

Pendant quatorze ans, nous n'avons jamais obtenu de résultats substanciels, ce qui fait qu'à l'heure actuelle nous sommes de loin les moins bien payés du complexe industriel de Lacq.

Pendant quatorze ans, la direction n'a jamais amélioré nos insupportables conditions de travail que lorsque c'était rentable pour elle.

« Les casseurs, ce sont les patrons. Aucune raison technique ne justifiait un tel sabotage »

Des négociations paritaires au niveau de la société ALU-PECHINEY se sont tenues à Paris, le 21 juin. Nous demandions pour l'essentiel des augmentations des T 40 (salaires de base), des hausses de coefficients, ainsi que des réductions d'horaire et des congés supplémentaires.

Sur les T 40 et les classifications, la direction n'a rien accordé.

Nous avons alors décidé de nous mettre en grève, en maintenant un piquet de sécurité (36 ouvriers).

Au cours de nouvelles négociations menées à Noguères, les 22, 23 et 24 juin, la direction n'a proposé que des relèvements individuels des T 40 pour certains ouvriers. Le 24 juin, pour accroître la pression sur la direction et sortir de l'engrenage

habituel qui conduit à une reprise du travail sans qu'il y ait satisfaction des revendications, les grévistes décident de retirer temporairement les piquets de sécurité.

Lorsque nous avons voté le retrait temporaire du piquet de sécurité, nous savions que dans l'usine il y avait 57 cadres et agents de maîtrise capables d'assurer la production au ralenti.

La direction a alors menacé d'arrêter les cuves. Ce n'était pas la première fois qu'elle agitait cette menace.

Elle convoque une réunion du comité d'entreprise où elle demande l'autorisation d'arrêter les cuves. Les cinq élus ouvriers (CGT, CFDT) votent contre l'arrêt de l'usine tandis que l'élu des cadres (CGC) et le patron (qui d'ordinaire s'abstient aux votes du CE) votent pour. Donc, cinq voix contre deux !

A 23 heures, trois heures après le retrait du piquet de sécurité, à notre grande surprise, la direction met ses menaces à exécution et coupe le courant de la première série de cuves. C'est donc elle qui de propos délibéré détériore l'outil de travail.

Au début, nous avons pensé que l'arrêt de la première série avait été décidé dans l'affolement de la direction. Mais le lendemain la seconde série était arrêtée. Jusqu'au 2 juillet, la troisième a été mise à barreaux. Pourquoi les deux premières ne l'ont-elles pas été ? Pourquoi la troisième a-t-elle été arrêtée le 2 juillet ? « Aucune raison technique ne justifiait un tel sabotage. Les casseurs, ce sont les patrons », ont dit nos syndicats CGT-CFDT dans un tract, le 1er juillet.

Nos revendications ne doivent pas passer au second plan

Dans toute la presse, la direction nous fait passer pour les responsables de l'arrêt des cuves. Personne ne parle de nos revendications. La presse fait à peine allusion au fait que vingt-trois jours après l'arrêt des cuves, la direction refusait toujours de négocier.

Nous avons déposé nos revendications le 25 avril. Durant un mois, nous avons attendu une réponse de la direction.

Le 24 mai, nous décidons d'un mouvement de grèves tournantes et la direction accepte enfin d'ouvrir des négociations le 21 juin. Le 21 juin, des négociations à l'échelle de la Société ont lieu à Paris.

Le cahier de revendications que nous avions déposé comportait 52 points, recueillis atelier par atelier par les délégués du personnel. Parmi ces 52 points, un certain nombre concernait l'ensemble des usines de l'Alu-Péchiney.

Nos quatre revendications principales sont :

- La semaine de 40 heures avec l'embauche d'une cinquième équipe (c'est-à-dire une augmentation de 25 % des effectifs actuels).

La direction a accepté les 40 heures et l'embauche de 5 % de personnel supplémentaire.

En fait, nous continuerons à faire 42 heures par semaine et nous récupérerons les 2 heures sous forme de repos compensateurs.

Mais la direction a refusé l'octroi d'une cinquième équipe que nous demandions parce que le travail en 4 × 8 interdit toute vie de famille et tout véritable repos, les horaires de travail changeant tous les jours.

- Un jour de congé supplémentaire par cinq ans d'ancienneté, avec un maximum de six jours.

La direction a accordé : un jour pour cinq ans d'ancienneté, deux jours de cinq à douze ans d'ancienneté et trois jours pour une ancienneté supérieure à douze ans.

« Tout travailleur valide est un malade en puissance »

- La garantie de salaire pour les travailleurs handicapés physiques du travail et de maladie.

En effet, les ouvriers déclarés inaptes à la poursuite de leur fonction sont reclassés dans un poste ayant toujours un T 40 inférieur. (La perte de salaire peut aller jusqu'à 30 %.)

Nous n'avons obtenu aucune garantie quant au salaire mais seulement un petit aménagement dans la manière dont sera calculé le salaire dans la période intermédiaire de six mois qui suit le déclassement.

Mais, la direction s'arroge le droit de désigner le médecin qui décidera de l'inaptitude de l'intéressé.

- La révision de la grille des salaires devant aboutir à un relèvement substanciel de tous les coefficients.

Pour un même échelon et une même classification, le salaire de base n'est pas le même pour tous les services

Actuellement les coefficients vont de 100 à 185, la plupart d'entre nous étant aux coefficients 125, 135 et 145. (Ces coefficients sont particuliers à Péchiney et datent de 1937 alors que, depuis, il y a eu une convention collective de la chimie !) Pour chaque coefficient il y a trois échelons. Mais, pour un même échelon et une même classification, le salaire de base (T 40) n'est pas le même pour tous les services (en particulier entre les services de production et les annexes).

Les coefficients ne correspondent donc à rien.

De nombreuses disparités de T 40 ne s'expliquent pas.

Par exemple : pour un même travail, sur les quatre chargeurs de pâte, deux sont payés au T 40 « annexe » et deux sont payés au T 40 « usine à pâte ».

De nombreux ouvriers effectuent des travaux classés à un coefficient plus élevé que le leur. Ils ont alors des « compléments de fonction » qui, ajoutés au T 40, contribuent à rendre totalement incompréhensibles nos fiches de paye.

De plus, ces compléments de fonction ne comptent ni pour les congés payés, ni pour la retraite, ni pour les congés maladie, ni pour la prime de productivité qui dépend du coefficient.

Nous avons demandé, pour le secteur entretien, un relèvement des coefficients de 35, 20 et 15 points et pour le secteur fabrication des relèvements de 25, 15 et 10 points.

Nous avons demandé que les relèvements de T 40 soient calculés sur la base de 4,64 F le point de coefficient. (Par exemple, une augmentation de 10 points correspondrait à une augmentation de 4,64 F du T 40.)

A cette revendication, la direction locale a répondu qu'elle ne pouvait aménager que des glissements à l'intérieur de la grille et non la modifier. Mais, quand nous avons demandé des glissements équivalents à nos revendications initiales, la direction a refusé !

Quel est le plan de la direction en nous proposant les « essais » ?

Après avoir endommagé l'outil de travail, pendant vingt-trois jours, la direction nous a fait du chantage en déclarant que nous devions reprendre le travail avec les seuls acquits du 21 juin et que sinon elle procéderait à des licenciements et remettrait en cause les propositions précédentes.

Le 16 juillet, la direction nous propose de remettre en route un certain nombre de cuves « à titre d'essai », sous prétexte de voir quel type de problèmes technique la remise en marche de l'usine va poser.

En assemblée générale, nous avons accepté que ces essais commencent le lendemain à condition que des négociations sérieuses s'ouvrent.

Le 17 juillet, nous avons tous été surpris de ne pas être convoqués par la direction pour ces essais.

De plus, il n'y a pas eu de véritables négociations dans la journée, mais seulement des « propositions ultimes » de la direction.

Le contenu de ces propositions ne répondait absolument pas à nos revendications essentielles. (Elle proposait un relèvement du T 40 pour 215 ouvriers sur 480 — de 25 F en moyenne — cette mesure ne s'appliquant qu'à l'entretien, aux annexes et à une partie de la captation.)

Cette proposition d'essai nous semble de plus en plus une manière déguisée de nous faire reprendre le travail. Nous en avons discuté entre nous. La mise en place de l'essai divise les grévistes : quels travailleurs participeraient aux essais ? Seraient-ils payés ? Seraient-ils encore grévistes ?

Devant cet état de fait, par deux fois en assemblée générale (le 17 et le 24 juillet), nous avons, à une majorité croissante, décidé de refuser les essais et de poursuivre la grève.

Actuellement, la direction déclare dans un communiqué à la presse, « ne pouvoir retirer la plainte contre X déposée pour détérioration de l'outil de travail » et refuse « d'accorder des augmentations générales et supplémentaires de salaire »... Elle « reste disposée à la discussion des modalités de réemploi et des rémunérations pendant la remise en état des cuves ».

Nous avons besoin d'un soutien actif des autres usines Péchiney

Certes, la période des congés n'est pas très favorable. Certes, dans les différentes usines, nos revendications ne sont pas toutes les mêmes. Mais nous avons une direction commune particulièrement puissante et dure.

PECHINEY a une puissance financière illimitée : PECHINEY-UGINE-KHULMANN, trust de la métallurgie et de la chimie, possède, pour la production de l'aluminium seulement, 92 usines dans le monde, dont 56 en France, et assure 100 % de la production française.

Il possède en France trois usines d'alumine (GARDANNE, SALINDRES, LA BARASSE) et onze usines d'électrolyse (L'ARGENTIERES, AUZAT, CHEDDE, NOGUERES, LA PRAZ, RIOUPEROUX, SABART, LA SAUSSAZ, SAINT-JEAN-DE-MAURIENNE, VENTHON, LANNEMEZAN).

Nous pensons cependant qu'il est possible de le faire céder. Face à plusieurs usines unies, PECHINEY cèdera plus et plus rapidement. Cette année déjà, les travailleurs de GARDANNE, BRIGNOLES, COUZOU, LANNEMEZAN ont mené seuls des grèves.

Nous savons que des problèmes qui datent de la fusion (notamment la disparité des classifications entre les usines ex-PECHINEY et ex-UGINE) n'ont pas encore été résolus au niveau des différentes revendications avancées par chaque usine.

Même si nos revendications sont différentes, nous pensons que la meilleure condition pour les faire aboutir, c'est d'en discuter ensemble.

Jusqu'à ce jour, depuis le début de notre grève, des coups de téléphone réguliers entre sections syndicales nous ont permis de vérifier que notre production n'était pas faite ailleurs.

Des comités de coordination CGT et CFDT entre les différentes usines PECHINEY - UGINE-KHULMANN se sont réunis ensemble à Noguères.

Mais, actuellement, nous avons besoin d'un soutien actif de toutes les usines du trust. C'est pourquoi il nous semble particulièrement important de vous décrire la situation dans laquelle nous travaillons.

Une usine moderne où les outils de travail sont la barre à mine, la pelle, le balai et la brouette

Nulle part, dans la presse, on ne parle de ce qui se passe vraiment à l'usine Péchiney de NOGUERES, des conditions intolérables dans lesquelles nous travaillons.

Les motifs de mécontentement qui sont à l'origine de la grève existent depuis que l'usine existe. Jamais la direction n'a fait même semblant d'y apporter des réponses.

Bien que Noguères soit une usine moderne bénéficiant des derniers progrès de la technique, cela ne veut pas dire que les conditions de travail y sont meilleures que dans les autres usines. Les progrès qui ont été apportés à l'usine n'ont servi qu'à l'augmentation de la productivité, sans rien nous apporter. Encore bien souvent, nos outils de travail sont la barre à mine, la pelle, le balai et la brouette !

Péchiney ne nous a jamais caché que les seules choses qui comptaient pour lui étaient la productivité et la rentabilité. Au cours d'une réunion paritaire, Péchiney a déclaré que s'il ne doublait pas son capital productif tous les dix ans, il n'avait qu'à fermer ses portes.

Cette augmentation de la productivité, un fait en témoigne : aucune des réductions d'horaires successives que nous avons obtenues n'a jamais été compensée par une embauche de personnel équivalente.

On n'améliore nos conditions de travail que dans la mesure où c'est rentable. Par exemple, le système de captation installé pour aspirer les gaz nocifs permet de récupérer de la cryolithe que Péchiney revend en partie.

Par contre, par mesure d'économie, on manque de mécaniciens à l'usine car Péchiney sait que l'ouvrier réalise seul, le plus souvent, la réparation sur la machine quand il n'y a pas de mécanicien disponible.

Depuis quatorze ans que l'usine existe, 16 % d'entre nous ont déjà été victimes d'accidents et de maladies du travail

L'usine a commencé à fonctionner il y a à peine quatorze ans et déjà 16 % d'entre nous ont été les victimes d'accidents et de maladies du travail. « Les conditions de travail, à Noguères, ont fait d'hommes de 35 à 40 ans des invalides ! Tout travailleur valide à Péchiney-Noguères est un malade en puissance », disent nos organisations syndicales CGT et CFDT dans un tract daté du 8 juillet 1973.

Nous menons tous une vie déréglée par le travail posté (nous travaillons en 4 × 8). Les horaires de travail changent tous les jours. Comment, dans ces conditions, pourrions-nous avoir des heures de sommeil régulières, une vie de famille normale ?

Les conditions de travail dépassent l'imagination. Nous sommes exposés à la fois à la chaleur, aux gaz nocifs, aux risques d'explosion, aux brûlures continuelles par l'aluminium en fusion, à la fatigue due au champ magnétique, aux poussières, aux trépidations de certaines machines.

Nos tenues de sécurité sont, pour la plupart, inadaptées : trop lourdes, trop chaudes. Nos bottes, protégées par de l'acier, ont le double inconvénient d'être attirées par les cuves d'électrolyse et, lourdes et chaudes, de provoquer des mycoses. De même, nous portons bien des gants, mais l'aluminium s'infiltre à l'intérieur, nos poignets n'étant pas protégés. Nos lunettes en plastique sont tout de suite rayées et nous abîment la vue.

Avant d'être embauchés, nous subissons un examen médical minutieux. Péchiney n'accepte que des travailleurs en parfaite santé. Par la suite, au contraire, c'est tout juste si le médecin de la direction nous regarde, lors de la visite annuelle obligatoire. Nous n'avons même pas de médecin attaché à l'usine. Il n'y en a qu'un pour PECHINEY, AQUITAINE-Chimie et GAZOLAC. Quand il y a un accident, c'est dans une vieille 2 CV que les blessés sont transportés.

« Les primes de sécurité sont des primes d'insécurité »

Quant au système de prime de sécurité mis en place par la direction, il est fait pour camoufler le nombre réel d'accidents dans les ateliers. Ces primes dites de sécurité sont pour nous des primes d'insécurité.

En effet, si dans un service il n'y a pas d'accident pendant un nombre déterminé de jours, on a droit à une prime. Elle saute pour tout le service si, au contraire, il y a un accident. Cette prime est la même pour tous les ouvriers, elle est doublée pour les agents de maîtrise, triplée pour les contremaîtres et elle est beaucoup plus importante pour les ingénieurs. Elle varie de 100 F à 4 000 F. Donc, pour ne pas faire sauter la prime aux copains, on vient travailler même si on est blessé. Nous ne nous faisons pas soigner et la direction fait des économies sur la prime qu'elle verse aux assurances.

Abonnez-vous dès cette semaine...

Abonnement couplé n° 1 (6 numéros des « CAHIERS DE MAI » et 40 numéros du SUPPLEMENT HEBDOMADAIRE) : 40 F.
Abonnement couplé n° 2 (3 numéros des « CAHIERS DE MAI » et 20 numéros du SUPPLEMENT HEBDOMADAIRE) : 20 F.
(Ecrire en lettres capitales)

NOM .....

Prénom ..... **Profession** .....

Adresse .....

Lieu de travail (.....

souscris un abonnement couplé n° 1 (40 F) ☐, un abonnement couplé n° 2 (20 F) ☐ et règle cette somme à l'ordre de Marcelle Fournié, C.C.P. 9.702-73 PARIS, par chèque postal ☐ bancaire ☐ ou mandat-lettre ☐
Etranger : un an, 60 F - 6 mois, 30 F (tarif avion sur demande)

Les conditions de travail sont dangereuses dans tous les ateliers

● **Aux « séries »** (trois séries de 146 cuves chacune), la différence de potentiel entre la première et la dernière cuve étant de 500 volts, il y a des dangers sérieux d'arc électrique.

Les anodes sont liquides (procédé Söderberg) et dégagent une grande quantité de fumées de brai et de fluor. Le brai (goudron de houille) s'infiltre dans les pores de la peau et dans les poumons. La peau qui a été en contact avec lui pèle. Le fluor provoque des ulcères d'estomac et attaque les articulations.

Nous travaillons dans un champ magnétique intense, ce qui entraîne une grande fatigue nerveuse. Notre fatigue est encore accrue par les efforts que nous devons accomplir pour nous déplacer et même travailler, nos chaussures et nos outils étant attirés par les cuves.

Le système de captation récupère bien le fluor nécessaire à la fabrication de la cryolithe, mais laisse dans l'atmosphère, surtout par temps bas, des teneurs dangereuses en gaz nocifs.

Dans deux séries, la direction est allée jusqu'à construire des murs pour limiter les pertes en kilowatts, ce qui augmente encore la température et la teneur en gaz.

Le « cuviste » a 18 cuves à alimenter et participe à leur décrassage. Il travaille sur une grue vélocipédique où il est soumis à des trépidations intenses qui entraînent des tassements de vertèbres, des déformations de la colonne vertébrale et des descentes d'organes. Les ouvriers qui en ont été les victimes ont été réclassés ailleurs, mais avec des pertes de salaires allant jusqu'à 30 %. La direction a « amélioré » les grues par des commandes à boutons, mais si peu pratiques qu'elles ne sont jamais utilisées.

Le « couleur » doit faire 48 cuves par jour. Il aspire le métal dans une poche de coulée et décrasse les poches. L'aspiration qui est très bruyante entraîne des cas de surdité malgré la pose de silencieux d'ailleurs inefficaces.

Les « dégougeonneurs », pour remplacer les gougeons sales, doivent travailler directement au-dessus des cuves d'où montent la chaleur et les gaz. Souvent, lorsqu'ils enlèvent les gougeons, la pâte liquide de brai, de mauvaise qualité, entre en contact avec le bain et provoque une explosion. Les ouvriers qui travaillent à ce poste avec un risque permanent de brûlures sont dans un état constant de tension nerveuse.

Les ouvriers qui décrassent le dessous de l'anode doivent taper au burin, à la barre à mine et à la masse pour casser les pointes d'anode. Comme ils travaillent directement au-dessus de la cuve, ils sont eux aussi soumis à la chaleur et aux gaz.

Le « colleur » remplace les morceaux d'anode déficiente, ce qui le met en contact avec la pâte de brai toxique.

Pour tous ces postes, nous vous indiquons nos salaires de base, afin de pouvoir comparer avec les vôtres. Le cuviste a un T 40 de 1 277 F ; le couleur, de 1 338 F ; le dégougeonneur, de 1 397 F ; le décrasseur, de 1 190 F à 1 2780 F ; le colleur, de 1 236 F.

● **A la « fonderie »**, nous sommes 120 pour sept postes de coulée, trois métiers à billettes et quatre à plaques. Les conducteurs de four ont un T 40 de 1 275 F (coefficient 135), les couleurs un T 40 de 1 275 F (coef. 145), et les couleurs polyvalents un T 40 de 1 329 F.

Nous avons tous la qualification nécessaire pour faire chacun des trois postes, puisqu'il nous arrive de nous remplacer. Alors, pourquoi ces différences de salaire ?

L'eau qui rentre au contact de l'aluminium en fusion provoque d'énormes explosions. Le plus souvent il ne s'agit que de traces d'humidité mais cela est dangereux : nous avons tous été victimes de projections de métal. En 1972, un tiers de la fonderie a sauté.

La fonderie est très mal organisée : on est obligés de transporter des lingots par ponts entre presque tous les postes de travail. Les pontonniers travaillent avec du vieux matériel et les rails, usés, sont très dangereux.

● **A la « captation »** (T 40 : 1 183 F), on récupère le fluor pour en faire de la cryolithe en le faisant passer par un bain de soude. Il faut la faire tomber au marteau-piqueur car elle se dépose dans la cuve et dans les tuyaux. Il faut aussi entretenir le système de lavage des gaz. Ce travail est

PÉRIODIQUE
Dispensé du timbrage
Cahiers de Mai,
4, rue d'Aligre
75012 PARIS

très sale. Nous faisons une partie du travail en toiture. L'atmosphère y est très chaude et très polluée.

Pendant quinze jours par an, c'est à quinze mètres de hauteur qu'il nous faut nettoyer les tuyaux, juchés sur une échelle de pompier. Il serait moins dangereux d'avoir recours à une balancelle de peintre.

A « l'usine à pâte », où se fabrique la pâte d'anode par mélange du coke et du brai, les risques sur la santé sont grands. Pour aérer la salle de contrôle, où la température est trop élevée, la direction a fait poser un ventilateur. Il aurait fallu installer un système de réfrigération. La direction a refusé. Le ventilateur a surtout pour effet de brasser les gaz toxiques.

La grande majorité d'entre nous est classée OS. Même à l'entretien, les salaires ne sont pas des salaires de professionnels

● **A l'« homogénéisation »**, où la programmation des tranches de métal devient de plus en plus complexe (les commandes des clients sont maintenant très diversifiées), les T 40 (1 275 F) n'ont pas suivi suffisamment la complexité croissante du travail. La qualification réelle n'est pas reconnue.

● Quand on travaille comme **« annexes »**, les conditions de travail sont particulièrement pénibles. On doit décrasser les cuves et les poches de coulée, piquer les fours, sceller les cathodes, aider au démarrage des cuves... Quand on remplace en « séries » ou en « fonderie », on touche des compléments de fonction.

Notre T 40 est le plus bas de l'usine (1 136 F), alors qu'on nous demande de savoir effectuer des travaux très divers souvent pénibles. Notre qualification réelle de polyvalents n'est pas reconnue. On profite du fait que bon nombre d'entre nous ont été victimes d'accidents du travail pour réduire considérablement notre salaire sans pour autant améliorer nos conditions de travail.

● **A l'« entretien »**, beaucoup de réparations se font en hauteur dans la chaleur et les vapeurs toxiques. Les mécaniciens en « séries » et en « fonderies » ont subi une déqualification de leur travail. (Le T 40 des électriciens et des mécaniciens est de 1 220 F.)

Chers camarades,

Dans cet exposé déjà long de nos conditions de travail, nous ne pouvons pas détailler plus la manière dont notre travail s'effectue. Nous n'avons parlé que des principaux points de notre mécontentement. Peut-être existe-t-il chez vous des solutions apportées à ces problèmes. Peut-être avez-vous des problèmes importants chez vous qui sont réglés chez nous.

Nous vous demandons de nous les faire connaître, afin que nous puissions nous appuyer les uns sur les autres pour obtenir des améliorations pratiques dans tous les domaines. C'est pour cela notamment que nous joignons à cette lettre une liste des principaux salaires de base de l'usine.

Chers camarades, vous avez pu constater que nous ne savons pas très bien comment nous pourrions réaliser la coordination nécessaire à nos luttes. Nous serions désireux d'avoir vos avis sur cette question.

Nous aimerions que vous envoyiez vos réponses à :

Délégués du personnel CGT, CFDT.
Usine PECHINEY,
64 - NOGUERES.

Le développement du soutien de tous, dans l'unité, est décisif

De nombreux tracts ont été diffusés par nos organisations syndicales pour rétablir la vérité sur les bruits que faisait courir la direction par la presse tant pour l'arrêt des cuves que pour nos salaires et nos conditions de travail, et aussi pour informer la population de l'attitude de la direction qui refuse de négocier.

De nombreuses collectes ont été effectuées dans la région, pratiquement dans toutes les branches d'activité et dans les autres usines du complexe.

A plusieurs reprises, des paysans de la région nous ont apporté de la nourriture.

Au 37e jour de grève, le soutien a rapporté 30 millions, pour 330 grévistes.

Nous avons un urgent besoin que se développe le soutien le plus large possible.

Nos fédérations CFDT et CGT l'expliquent dans le tract suivant fait le 27 juillet 1973 :

« APPEL DES FEDERATIONS CFDT ET CGT

« La FUC CFDT et la Fédération des Industries Chimiques CGT se sont rencontrées le 27 juillet 1973 pour examiner la situation à l'usine de Noguères au 37e jour de grève.

« Devant l'intransigeance de la direction qui, rappelons-le, est la seule responsable de l'arrêt des installations et de la prolongation du conflit, et refuse d'ouvrir de véritables négociations sur les propositions qui lui ont été soumises ;

« Les deux Fédérations, CGT et CFDT, pour contraindre Péchiney à négocier, appellent leurs Syndicats et Sections Syndicales d'Entreprises de l'ensemble des établissements Péchiney - Ugine-Kuhlmann à examiner ensemble et avec les travailleurs les formes d'action à engager pour :

1) L'ouverture des négociations,

2) La satisfaction de leurs propres revendications.

« Elles les invitent, en outre, à accentuer la solidarité financière pour les travailleurs de Noguères en organisant collectes, etc.

« Face à une direction intransigeante, le soutien de tous dans l'unité doit accélérer la solution du conflit de Noguères et contribuer à la satisfaction des revendications des travailleurs du groupe P.U.K.

Paris ,le 27 juillet 1973. »

Pour toute correspondance, télégrammes de soutien, réponses à notre lettre, écrire à :

Délégués du personnel CGT, CFDT,
Usine PECHINEY,
64 - NOGUERES.

Pour la solidarité financière :

ALU - PECHINEY - Noguères,
Banque Industrielle et Commerciale pour le Sud-Ouest, compte n° 31 19 40 1660.

Les travailleurs de PECHINEY-Noguères pensent que dans la situation actuelle, cette information qu'ils ont faite sur les motifs de leur grève est un élément important pour le succès de leur lutte et le développement du soutien dont ils ont besoin.

C'est pourquoi les *Cahiers de Mai* ont imprimé cette lettre. A la demande des travailleurs, cette lettre doit être diffusée en priorité dans les autres usines PECHINEY. Pour leur part, les militants des *Cahiers de Mai* vont assurer des diffusions dans le plus possible de ces usines où, compte tenu de la distance, les travailleurs de Noguères ne peuvent se rendre.

Les abonnés ou lecteurs qui pourraient aider à ces diffusions, soit parce qu'il existe dans leur région une usine du groupe P.U.K., soit parce qu'ils voudraient utiliser, sur leur lieu de travail, ce texte pour aider au soutien de la lutte des travailleurs de PECHINEY, peuvent en commander à l'adresse du journal (0,50 F l'exemplaire imprimé ou 0,20 F le tract ronéoté).

● CAHIERS DE MAI, 4, rue d'Aligre, 75012 PARIS
Tél. : 344-13-53 (de 10 h 30 à 13 heures et de 16 h 30 à 20 heures, y compris samedi et dimanche).
Pour la région Rhône-Alpes :
● CAHIERS DE MAI, 30, rue Sergent-Blandan, 69001 LYON
Tél. : 27-37-26 (de 18 à 20 heures).

Supplément au n° 40 des « Cahiers de Mai »
Directeur de la publication : Daniel Anselme.
Commission paritaire n° 46-824.
Imprimerie IM.PO., 65, rue du Fg-Saint-Denis, 75010 PARIS.