



Expériences d'occupation en Europe, 1914-1949

Dossier [page 6]

Travail [page 68]

La Perruque, un travail détourné
par Robert Kosmann



Biographie & groupe social [page 100]

Les travailleurs des arsenaux de terre en France :
un groupe de référence pourtant mal connu

Patrick Mortal



Image [page 114]

Représentations et stéréotypes dans le cinéma
documentaire colonial sur l'Algérie française
Sébastien Denis



Les recherches privilégiant une nouvelle approche du travail à l'usine *via* la perception qu'en ont les ouvriers se multiplient aujourd'hui. Il s'agit pour les chercheurs de se dégager d'une vision « macro-sociale » de l'usine pour se glisser dans les interstices de son espace et dans les failles de son organisation. Ainsi, ils mettent en valeur la manière dont les ouvriers jouent sur celles-ci pour mettre à distance la pénibilité et la dureté du travail¹. Le renouveau des études sur la « perruque », production personnelle et avant tout utilitaire réalisée sur le temps et avec le matériel de l'usine, en fait partie intégrante². En effet, son existence témoigne que, « dans un décor de gestes programmés pour être rentables [...], les salariés parviennent ainsi parfois à intercaler d'autres gestes dont la finalité leur appartient sans être marchands »³.

Le travail en « perruque » : entre résistance et régulations

Les voies de connaissance de cette production semi-clandestine, marginale, sont cependant malaisées. Ancien salarié des usines Renault et, à ce titre, ancien perruqueur, Robert Kosmann s'est fait, depuis quelques années, historien⁴. Ce double statut le rend particulièrement apte et attentif à restituer ce que les ouvriers pensent de leur travail. Il est conduit à nuancer les études déjà existantes qui, selon lui, grossissent le sens et la fonction de l'objet pour en faire tantôt un instrument de lutte agité par les ouvriers, tantôt un outil de régulation utilisé par la maîtrise. Confrontant les études scientifiques, les témoignages recueillis et sa propre expérience, il rappelle que la perruque des ouvriers qualifiés est avant tout une manière individuelle et subjective de se réapproprier travail et savoir-faire pour résister à l'ennui. Si ces réflexions peuvent appeler critiques et interrogations, c'est le souhait d'*Histoire & Sociétés* de participer à la rencontre de chercheurs, d'historiens venus d'horizons divers, afin de croiser les multiples écritures de l'usine et de son histoire. ■

1 D. Corteel,
« Produire et
s'amuser à l'usine »,
Histoire & Sociétés,
n° 13, janvier 2005,
p. 68-79.

2 É. de Banville,
L'Usine en douce,
Paris, L'Harmattan,
2001 ; M. Manteby,
« La perruque en
usine », *Sociologie
du travail*, n° 45,
2003, p. 453-471.

3 H. Caubel,
« Objets choisis »,
*Des œuvres
au quotidien*, Paris,
Mains d'œuvres,
2003.

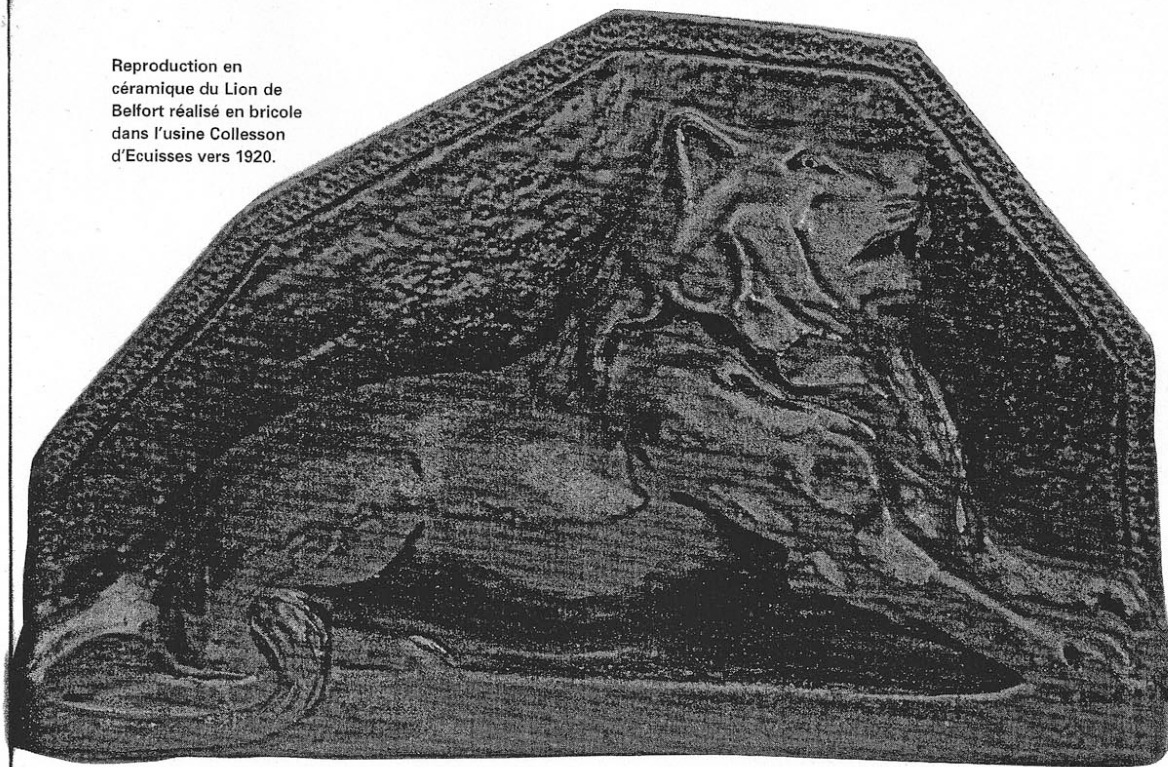
4 Titulaire
d'un DEA
sur les conventions
collectives à la Régie
Renault en 1955,
il est l'auteur d'articles
sur la « perruque »,
le taylorisme
chez Renault, les
forgerons de la RATP,
l'exploitation
coloniale des *coolies*
chez Michelin, etc.

Par Robert Kosmann,
historien (cf. note 4 p. 67).

La « perruque », un travail détourné

Parmi les fabrications de l'usine, la « perruque » est aussi répandue que méconnue. Il s'agit de la production effectuée par l'ouvrier pour son propre compte, sur son temps de travail. Seule la sociologie a débuté, récemment, un travail sur ces productions [Banville, 2001 ; Manteby, 2003] ; il n'existe pas, à ce jour, d'études historiques rendant compte de cette activité, excepté deux courts articles [Kosmann, 1999 et 2000]. Un témoignage patronal fait référence, écrit en 1870 et abondamment cité, c'est celui de D. Poulot dans *Le Sublime*. Le patronat moderne s'exprime tout de même, de manière indirecte, sur la question, puisque, autour des trois seules expositions d'objets de perruque ayant eu lieu en France (Le Creusot, 1994 ; Saint-Étienne, 1998 ; et Montreuil, 2003), il est intervenu sur deux d'entre elles pour les faire interdire : Montreuil, sans résultat, et Saint-Étienne, où il envoya un huissier. Des témoignages ouvriers existent, mais ils sont difficiles à obtenir, la réticence ouvrière à parler librement d'un travail illégal étant extrême. Souvent les perruqueurs travaillent de manière isolée, ils savent qu'ils risquent une sanction. Ceux qui ont traditionnellement la parole, les *leaders* ouvriers, les syndicalistes, dans leurs mémoires, négligent cet aspect de leur travail, et le condamnent officiellement comme illégitime ou/et individualiste, même s'ils le pratiquent comme les autres. C'est pourtant une occupation à l'intérieur du travail salarié en usine, au moins aussi ancienne que celui-ci.

Reproduction en
céramique du Lion de
Belfort réalisé en bricole
dans l'usine Colleson
d'Euisses vers 1920.

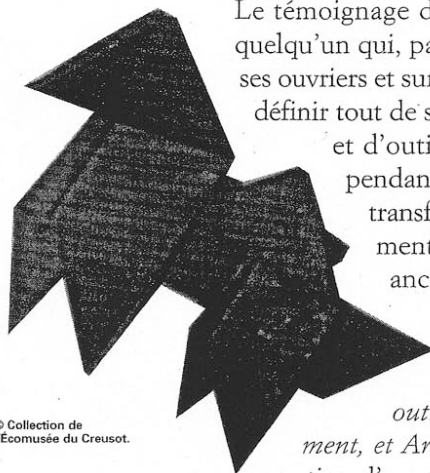


© Collection de l'Écomusée du Creusot.

Il s'agit, ici, de présenter cette fabrication illégale dans l'entreprise à partir d'entretiens ouvriers, de comptes-rendus d'expositions sur le sujet, de quelques textes qui ont commencé à étudier la question et de l'expérience personnelle de l'auteur, qui a pu la pratiquer durant de nombreuses années à l'usine. Nous nous proposons donc de confronter notre expérience, les témoignages et les interprétations variées qui ont déjà été données du phénomène afin d'éclairer, grâce à cet objet singulier, le sens que revêt, pour les ouvriers, le travail en usine.

D'abord, l'historicité de la perruque montre qu'elle est passée d'un rôle professionnel, qui consistait à fabriquer ses propres outils, à un rôle fonctionnel, pour réparer et produire de petites pièces nécessaires aux intérieurs ouvriers, puis à une production plus décorative, ludique ou de don, lors de rituels ouvriers de départ à la retraite. Dans un second temps, nous verrons plus précisément les conditions de réalisation de la perruque à l'usine. Enfin, il s'agira de confronter les quelques représentations qui se sont succédé sur ce phénomène depuis que des témoignages existent, et de s'interroger sur le maintien de la perruque à l'usine pour ceux qui en ont les moyens ainsi que sur le développement très important de la perruque de nos jours dans les lieux de travail hors usine, avec le développement de la micro-informatique individuelle pour les salariés.

Cocottes en tôle,
type cocottes en papier,
pliées au marteau-pilon
au Creusot en 1865
suite à un défi lancé
par d'autres métiers aux
forgerons « incapables de
réaliser un objet du début
à la fin ». La réponse
- poétique, ironique
et dérisoire - mesure
environ : 6 x 7 x 5 cm.



© Collection de
l'Écomusée du Creusot.

1 L'étymologie
du terme remonte
au XIV^e siècle :
la bricole désigne
une catapulte
médiévale lançant
des pierres (briques),
ce qui conduit aux
rebonds de la pierre ;
bricoler signifie
alors ricocher et,
par métaphore,
« agir obliquement »,
tromper
(cf. Écomusée du
Creusot, exposition
sur « La bricole »,
1994 ; et revue *Milieux*
n° 1, 1980, éditée
par l'Écomusée
du Creusot).

Les formes de la perruque

La perruque est attestée largement dès le XIX^e siècle. Son sens provient de l'analogie avec la perruque de cheveux qui est un trompe-l'œil, une tromperie, comme l'est pour l'employeur la perruque industrielle. Denis Poulot, petit patron de la métallurgie et ancien contremaître dans un atelier mécanique parisien, rapporte les propos d'un de ses ouvriers : « *Le patron croit qu'il ne paie pas pour les outils que nous avons, mais les trois quarts sont faits en perruque dans la boîte, ils lui reviennent plus chers que s'il les fournissait.* » Le témoignage de Poulot doit être pris avec précaution. C'est quelqu'un qui, par nature, est opposé à la perruque produite par ses ouvriers et surestime probablement son coût. Dès lors, on peut définir tout de suite la perruque : c'est l'utilisation de matériaux et d'outils par un travailleur sur le lieu de l'entreprise, pendant le temps de travail, dans le but de fabriquer ou transformer un objet en dehors de la production réglementaire de l'entreprise. Elle est probablement aussi ancienne que le salariat ; en tout cas, une définition en est déjà donnée en 1856 par le dictionnaire Esnault comme un « *argot artisan* » qui consiste à travailler avec des matériaux détournés : « *un outil fait en perruque (ouvriers d'arsenaux, du bâtiment, et Arts)* ». Dans le Larousse universel de 1874, cette notion d'ouvriers d'État est reprise : « *Perruque : pop. Détournement de matériaux appartenant à l'État et placés sous la garde de celui qui se rend coupable de ce fait.* » Le sens évolue, puisque le même dictionnaire en trois volumes, en 1966, indique : « *pop. Fraude de l'ouvrier qui, détournant quelque matière appartenant à son employeur, la détourne à son profit.* »

Le terme « perruque » est le terme général le plus employé. Des variantes locales existent : « pinaille » à Belfort [Hissard M.-J. et J.-R., 1978], « bousille » chez les verriers [Meriaux, 1978], « bricole »¹ au Creusot, tous recouvrent la même réalité. L'écrivain hongrois Miklos Haraszti, relatant son expérience de fraiseur à l'usine de fabrication de tracteurs Étoile rouge [Haraszti, 1976], affirme que, lorsqu'un ouvrier se renseigne auprès de ceux d'autres entreprises, le fait de savoir si l'on peut « perruquer » est parfois aussi important que d'autres critères déterminants, tel le salaire.

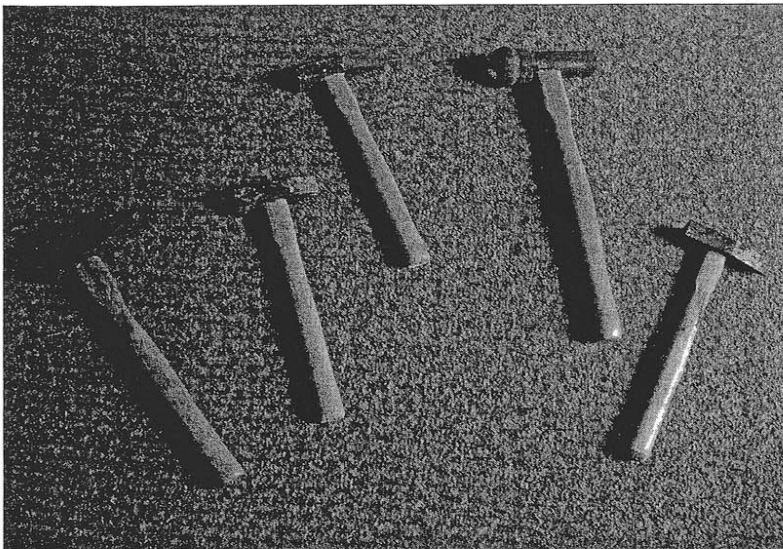
Il faut distinguer la perruque de deux variantes (qui portent parfois le même nom) : le travail au noir à l'intérieur d'une entreprise, pour une autre entreprise et dans un but commercial, ou la « fauche » pure et simple. Ces deux variantes existent partout ;

La « perruque »,
un travail détourné

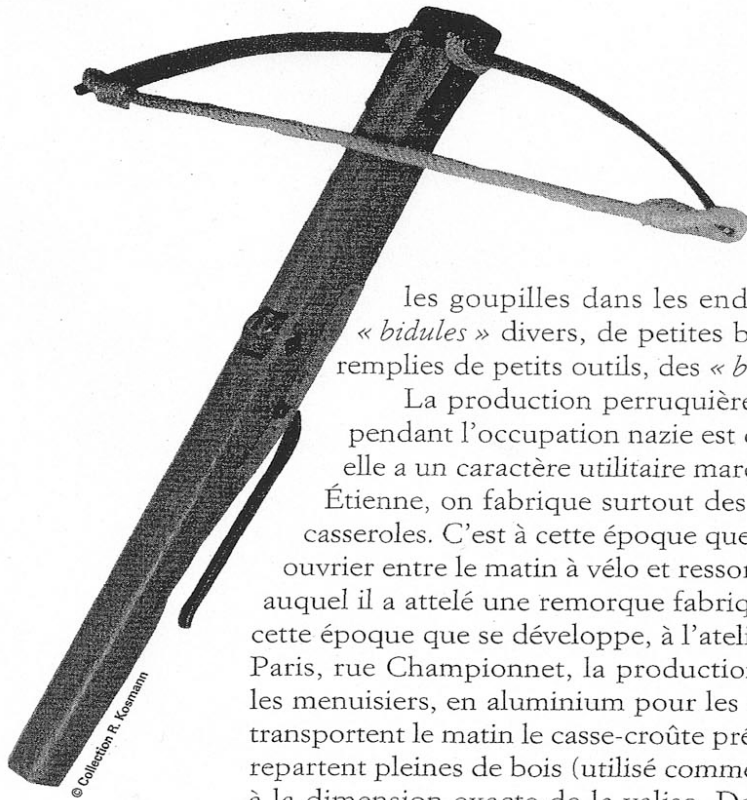
elles doivent cependant être séparées de la perruque car elles ne sont reconnues socialement ni par l'encadrement, ni par la masse des ouvriers, ni par les perruqueurs « classiques », qui précisent le plus souvent, spontanément, dans les témoignages, cette différence². Hormis les sources officielles et patronales, les quelques mémoires de compagnons du tour de France font tous état de l'outillage fabriqué sur le temps de travail et avec les matériaux « empruntés » à l'employeur. Le menuisier Agricola Perdiguier [Perdiguier, 1853] ou le forgeron Abel Boyer [Boyer, 1957] racontent comment ils arrivent à détourner une partie de la matière première pour constituer leur propre outillage, non sans conflits avec les patrons, qui parfois confisquent l'ensemble de la boîte à outils au départ du chantier du compagnon.

La production perruquière, jusqu'au milieu des années 1970, est souvent une production d'outillage. Succédant à l'ensemble des outils fabriqués par les compagnons, les ouvriers des années qui vont de la Première Guerre mondiale jusqu'aux années 1980 fabriquent surtout des outils personnels, spécialisés, qu'on ne trouve ni dans les magasins d'usine ni dans le commerce, soit parce que certains outils n'étaient pas disponibles, soit parce que les ouvriers en inventaient d'autres qui leur facilitaient la tâche, leur permettaient d'effectuer un travail plus vite ou d'accéder à des endroits difficiles (pour les mécaniciens, par exemple : tiges de laiton avec le bout pané et poli pour ne pas abîmer les joints ;

2 Elle est en outre beaucoup plus difficile à connaître : si la perruque est semi-clandestine, le travail au noir ou la fauche, eux, en raison des risques de licenciement immédiat, sont complètement cachés.



Différents marteaux de forge. Les trois marteaux extérieurs sont des tranches (pour couper le fer chaud) ; les deux au centre sont des marteaux de forme. Ils sont en acier dur, usinés en fraisage, puis percés. Les manches et l'acier sont issus des ateliers d'outillage RNUR à Saint-Ouen, 1990.



Perruque « créative ». L'arc est fabriqué à partir d'un amortisseur de voiture (acier à ressort). La came fraisée et usinée dans les ateliers d'outillage RNUR à Saint-Ouen, 1990. 80 x 60 cm. 50 heures de travail.

3 Texte de l'exposition « La bricole » [Écomusée du Creusot, 1994].

bouts d'acier recourbés et pointus pour enlever les goupilles dans les endroits difficiles ; un tas de « bidules » divers, de petites boîtes à cigares ou à cirage remplies de petits outils, des « bricolos »...).

La production perruquière de la période de pénurie pendant l'occupation nazie est différente de ces années-là, elle a un caractère utilitaire marqué : au Creusot et à Saint-Étienne, on fabrique surtout des gamelles, des batteries de casseroles. C'est à cette époque que, à Renault-Billancourt, un ouvrier entre le matin à vélo et ressort le soir avec le même vélo auquel il a attelé une remorque fabriquée à l'usine. C'est aussi à cette époque que se développe, à l'atelier de réparation des bus à Paris, rue Championnet, la production de valises, en bois pour les menuisiers, en aluminium pour les chaudronniers : les valises transportent le matin le casse-croûte prévu pour la pause et, le soir repartent pleines de bois (utilisé comme bois de chauffage) coupé à la dimension exacte de la valise. Des « concours » s'exercent même entre ouvriers pour ranger le plus de bois possible chaque soir dans un même volume. La conscience du détournement est alors évacuée par la situation politique ; un témoignage précise que, « là, c'était normal car on volait les Allemands ». Pendant la guerre, au Creusot, la pénurie a suscité la fabrication d'objets spécifiques : rouets, grilloirs à orge, machines à couper le tabac, etc., car il fallait filer soi-même sa laine, faire ses cigarettes, son « café ». Tous ces objets fabriqués à l'usine permettaient aussi d'obtenir les produits alimentaires qui faisaient défaut aux citadins. Les agriculteurs échangeaient les pommes de terre ou le lard contre des couteaux à couper le jambon, des serpettes... À cette époque, en province, la perruque constitue une véritable monnaie d'échange avec les agriculteurs. Dans l'après-guerre, la perruque représente aussi un apport matériel à la maison. Beaucoup la considèrent comme un complément de salaire. « Si le système Schneider favorise l'accession à la propriété, la construction de la maison pèse lourd sur les budgets ouvriers ; une partie de l'aménagement ou de la construction est faite en perruque »³. Un ouvrier fabrique ainsi les moules pour couler le béton nécessaire à la production de parpaings pour sa maison.

La perruque suit les modes ; elle est quelquefois une création, mais le plus souvent une copie de l'existant ; elle se diffuse rapidement par l'exemple et l'on retrouve assez vite des séries. À Championnet, quand la marque Erka, qui fabrique des remorques pour automobiles, sort son modèle populaire dans les années 1960,

La « perruque »,
un travail détourné

les perruqueurs de l'atelier central se mettent à le reproduire et, selon les témoignages, c'est plusieurs dizaines de remorques qui seront produites à l'identique de celles du commerce (jusqu'au sigle de la marque reproduit à l'arrière). La perruque utilitaire se justifie, en utilisant « les moyens du bord », par la débrouillardise et la récupération de matériaux disponibles ; elle permet aussi de faire des objets à une dimension qui n'existe pas dans le commerce.

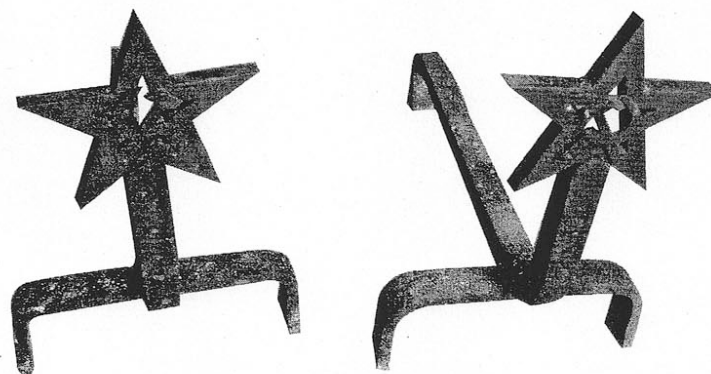
Dans les années 1970, alors que le niveau de vie s'est relevé, la perruque est plus éloignée de la nécessité immédiate. Elle devient plus souvent une réaction à l'uniformité des productions mises sur le marché : « *C'était avant tout le plaisir de le faire soi-même, et bien fait, plutôt que de l'acheter* »⁴. C'est à cette époque qu'on rencontre le plus de perruque « créative », du type arbalète médiévale, jeux d'échecs, etc. La perruque qui consiste à se fabriquer soi-même son propre outillage régresse également : les tâches sont plus spécialisées, l'outillage est plus adapté, l'introduction de nouvelles technologies fait reculer le « bricolage », et la « valeur travail » est critiquée et remise en cause par une partie de la jeunesse ouvrière après mai-juin 1968. Enfin, il faut signaler les « perruques de conduite », extrêmement nombreuses dans les ateliers. L'expression « perruques de conduite » est issue directement du vocabulaire compagnonnique : les amis et compagnons faisaient en effet « une

4 Entretien avec un ouvrier d'Air France, cité in M. Contesenne (cf. note 6).



Réduction précise de fraiseuse de marque Gambin, à droite, et tableau représentant le sigle CGT/FSM. Perruques « de conduite » lors du départ à la retraite d'un fraiseur cégétiste au Département 59 à Renault Billancourt, 1989.

Paire de chenets de cheminée. Acier carré de 25 mm pour le corps et l'étoile). Pied plié à chaud. Intérieur de l'étoile percé puis fini à la lime. Faucille et marteau : tôle 2 mm, travail d'ajustage soudé dessus. Atelier outillage Renault Saint-Ouen, 1978. 12 heures de travail.



© Collection R. Kosmann

conduite » à l'ouvrier qui terminait son tour de France, en chantant et en le félicitant ; en retour, ce dernier devait plusieurs litres de vin à ceux qui l'accompagnaient.

De nos jours, les perruques de conduite consistent dans la réalisation d'un objet-souvenir offert à un compagnon à l'occasion de son départ à la retraite. C'est parfois la reproduction en modèle réduit de sa machine (fraiseuse, tour mécanique), parfois un objet plus symbolique. Dans les années d'après-guerre, alors que le communisme imprégnait l'idéologie de beaucoup des militants ouvriers, les perruques de conduite reproduisant le sigle de la CGT (deux mains qui se serrent) ou des variantes nombreuses de la faucille et du marteau sont attestées comme cadeaux de départ. L'exemple des perruques fabriquées aux usines Renault à Billancourt illustre l'aspect créatif que prend la perruque pendant les années 1970. Aux ateliers, les ouvriers fabriquent pêle-mêle : des vases en bois tourné, des moules pour couler les plombs de pêche, des manches de couteau, des échiquiers, des baguettes de tambour, des pistolets d'alarme, des pistolets réels et la machine à fabriquer les munitions pour ces armes, la reproduction de la tête de Louis XVI et Marie-Antoinette en polystyrène... À l'occasion des départs à la retraite, les ouvriers se voient offrir le moulage en résine d'un buste de Lénine à partir d'un modèle aussi bien qu'un serpentin d'alambic pour distiller, une piste de 421 en marqueterie ou une cuisine intégrée en pièces détachées. Daniel Mothé, sociologue, ex-mécanicien chez Renault, raconte « *le nombre de services à cuillères/couteaux/fourchettes qu'il a vu perruquer dans les ateliers. Ainsi que des moteurs Dorny [sortes de petits moteurs auxiliaires montés sur des bicyclettes]. Les ouvriers entraient dans l'entreprise à vélo et en ressortaient le soir avec un moteur fixé dessus. Plus tard, avec les premières voitures, là aussi la perruque sera florissante* »⁵.

5 Entretien avec D. Mothé.

Perruque et rapports sociaux

Les ateliers d'outillage ou d'entretien sont des ateliers producteurs de perruque. Des productions effectuées semi-clandestinement

dans les ateliers d'outillage de Renault-Billancourt et Saint-Ouen dans les années 1970 à 1990 ont pu être recensées ⁶. Il n'existe pas, dans les grandes unités, d'étanchéité absolue entre les ateliers : souvent, les ateliers de non-professionnels, parfois les employés, utilisent les services des ouvriers perruqueurs, qui disposent du savoir-faire, du temps, des matériaux et des machines pour réaliser les perruques. La perruque est d'abord l'expression d'un savoir-faire, l'expression d'une identité qui prend en général deux formes : une forme utilitaire de type économie pratique, la plus répandue, et une forme ludique ou artistique, sans finalité utilitaire. Elle est d'abord le fait d'ouvriers qualifiés travaillant dans ces ateliers d'outillage et d'entretien, dont le travail leur permet de trouver le temps nécessaire qui manque aux OS. Selon notre propre expérience et les témoignages recueillis, la réalisation des pièces demandées par l'usine demandant environ cinq heures par jour, l'ouvrier qualifié peut consacrer à son activité de perruqueur une à deux heures quotidiennes qu'il prend sur son temps libre.

Les perruqueurs se subdivisent encore en deux groupes principaux : un premier groupe tient à réaliser entièrement l'objet lui-même et le plus souvent à la main, parfois de façon démontable pour le sortir plus facilement et le soustraire aux yeux des gardiens. Un second groupe envisage la perruque comme une collaboration, sous-traitant aux divers métiers de l'atelier (débit, soudage, fraisage, tour, etc.) ce qui relève de leur spécialité. C'est une forme plus collective, qui implique des réciprocitys et des complicités pour sortir le matériel fini (les camionneurs pour la sortie des pièces de fort volume, par exemple). Cette collaboration, souvent, multiplie les perruques : pour fabriquer un gaufrier électrique, il faut faire intervenir les mouleurs, les ajusteurs et les électriciens ; du coup, *« le mouleur qui voulait un gaufrier entier à son service, en état de marche, il fallait qu'il en fasse trois »* ⁷. Les remerciements pour une perruque effectuée sont très variables, quelquefois (rarement) monnayés pour « boire un coup », le plus souvent « payés » par un apéritif, ou un « litre » (vin ou Ricard, selon l'importance de la perruque). Mais ils impliquent toujours la possibilité de rendre le même service en retour : échange tacite, un travail gratuit pour un autre entraîne forcément une obligation morale de la part du demandeur de rendre la pareille. Les grands perruqueurs ont rapidement une réputation dans l'atelier et forment une certaine « coterie », des réseaux qui échangent des réflexions, des projets, des savoir-faire.

Les rapports avec la maîtrise sont ambigus. Cette dernière la tolère plus ou moins dans les entreprises, mais sa réalité est peu

⁶ Toute cette partie s'appuie sur les témoignages des ouvriers de la RNUR, sur l'expérience de l'auteur et sur le travail de Pierre Contesenne, ancien ouvrier mécanicien à Air France, auteur d'un mémoire sur la perruque, non publié, cité en bibliographie, et qu'il a bien voulu me communiquer et m'autoriser à utiliser. Il peut être utile de faire un développement et une comparaison avec d'autres usines sur cette pratique, fréquente chez Renault et dans les milieux ouvriers qualifiés de manière plus générale

⁷ Entretien avec un ouvrier du service électrique, 67 ans, exposition « La bricole », [Écomusée du Creusot, 1994].



Bougeoir. Copié sur un dessin d'affiche de Maïakovski. Le « CAC 40 » remplace la gerbe d'étincelles d'origine. Tôle « bleue » de 2 mm. Découpe à la scie à ruban. Finition à la lime. Renault Saint-Ouen, 1976. 6 heures de travail.

connue : ni la hiérarchie ni les ouvriers n'aiment trop qu'on en parle. La hiérarchie l'accepte le plus souvent, estimant, d'une part, qu'elle exerce l'esprit d'initiative, et d'autre part, qu'elle fait entrer le perruqueur dans un système contractuel implicite qui, en contrepartie du laxisme signalé de l'agent de maîtrise, impose au compagnon d'effectuer le plus correctement possible son travail. La maîtrise elle-même sous-traite le plus souvent sa propre perruque ; elle ne la donnera pas forcément aux spécialistes, mais plutôt aux ouvriers plus proches d'elle, en qui elle a toute confiance.

La perruque constitue en outre, de la part de ces ouvriers qualifiés, une forme de résistance culturelle face au patronat. Les perruqueurs impénitents, s'ils doivent composer avec l'encadrement, sont tout de même le plus souvent dans un rapport de révolte avec la production ordinaire qu'exige l'atelier. C'est une partie constitutive de la perruque, que le détournement et la récupération d'une partie du sur-travail non payé. La maîtrise tolère la perruque des compagnons surtout parce qu'elle est incapable de l'empêcher⁸ : le besoin de lutter contre la perte continue de savoir-faire et d'effectuer un travail désaliéné est trop puissant dans cette fraction de classe ouvrière qui possède les connaissances et les moyens de réaliser ce travail. L'attitude des militants politiques et des syndicalistes est le plus souvent hostile à la perruque, ils condamnent l'aspect individualiste, la débrouillardise ou la compromission avec la maîtrise, et souvent n'ont pas le temps de la réaliser eux-mêmes, pris par les tâches militantes. Cela dit, ils en ont tous fait aussi, d'après leur propre témoignage⁹ !

La perruque et ses représentations

Les représentations, par nature, suivent les climats, les idéologies, les époques. La perruque, peu analysée, est cependant conforme à ce schéma. On peut distinguer deux phases dans l'étude de la perruque : celle des années 1970 [Haraszti, 1976 ; Contesenne, 1994 ; Gérôme, 1984], et un renouveau récent du début des années 2000 [Banville, 2001 ; Manteby, 2003]. Les thèses des années 1970 insistaient sur l'aspect de révolte et de refus du travail que représentait cette production interdite. Elle imaginait alors une autre société et associait idéalement perruque et production socialisée. Haraszti, dans son ouvrage *Salaires aux pièces* [1976], résumait ainsi sa pensée :

8 Le témoignage précis de M. Haraszti [1976], fraiseur de production qui doit travailler sur deux machines en même temps dans la Hongrie du « socialisme réel », montre bien que, dans des conditions d'exploitation soutenue, les ouvriers arrivent tout de même à effectuer leur perruque.

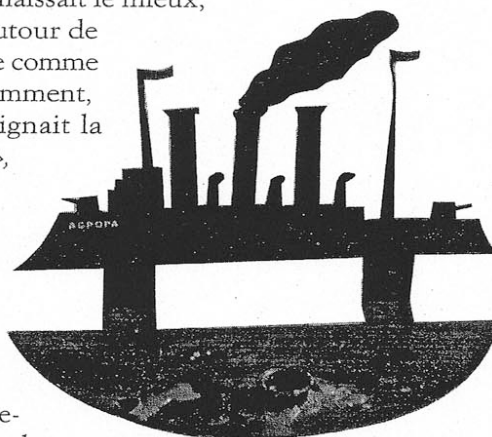
9 Entretien avec les délégués ou responsables syndicalistes de Renault-Billancourt (M. Certano, R. Sylvain, R. Linet, P. Bois, D. Mothé, P. Schweitzer) et Championnet (MM. Beaussier, Bonnaud, Delranc, Fenollar, Ginfray, Just, Lenert).

La « perruque »,
un travail détourné

« À la place du sens aliéné, imposé du dehors par le salaire (et de sa négation : le non-sens d'un réconfort interdit), viendrait l'extase du besoin authentique. Le travail en perruque, précisément par son non-sens du point de vue de l'usine, serait l'annonce tranquille et obstinée du besoin d'un travail stimulant, plus fort que tout autre, serait la conviction que notre travail, notre vie et notre conscience sont gouvernés par nos propres buts. La Grande Perruque se ferait sur des machines, mais celles-ci seraient subordonnées par nos experts à la double exigence de nos besoins véritables et de nos libertés face à elles. Ce serait le crépuscule de la technologie des chronos. Nous produirions uniquement ce dont auraient besoin les travailleurs en perruque associés et qui nous permettrait de rester les travailleurs unis du travail en perruque. Et nous le produirions de façon mille fois plus efficace que tout ce qui se produit aujourd'hui. »

Le retour de balancier conceptuel arrivait avec l'ouvrage de É. de Banville en 2001. Ce dernier, dans un livre à la riche iconographie nie le caractère « lutte de classes » de la perruque [Banville, 2001]. Travaillant à partir de ce qu'il connaissait le mieux, c'est-à-dire la production perruquière autour de Saint-Étienne, il ne la conçoit presque que comme un objet uniquement utilitaire. Plus récemment, un jeune chercheur en sociologie soulignait la difficulté de saisir un concept « fuyant », mais insistait en conclusion sur la « complicité » nécessaire entre la maîtrise d'atelier et le perruqueur pour réaliser son objet. Il en concluait (un peu vite) que la perruque « pouvait se lire comme une rémunération discrétionnaire » de la part de la maîtrise à l'égard de ceux qui effectuaient correctement le travail distribué, et qu'on pouvait donc parler d'un « aspect régulateur du travail avec la perruque d'atelier » [Manteby, 2003].

Autant la bibliographie que pouvait utiliser P. Contesenne [1994], citant abondamment *Le Capital*, Lénine et Voline, peut paraître décalée pour aborder la culture d'atelier, autant il nous semble caricatural de parler d'une forme de régulation du travail en termes économiques, même au niveau de l'atelier. Pour nous, le terme de régulation suppose que le phénomène – ici, la production perruquière – soit quantitativement suffisamment important pour renverser l'inégalité de l'échange. Deux arguments s'opposent,



© Collection R. Kosmann

Bougeoir. Le dessin stylisé est réalisé à partir d'une photo d'époque. Tôle « bleue » de 2 mm. Lettres cyrilliques peintes, ainsi que les drapeaux en haut des mâts (15 x 5 x 7 cm). RNUR, Saint-Ouen, 1976. Le croiseur « Aurore » a lancé les premières salves de canon de la révolution russe.

10 Notamment, le témoignage d'un ouvrier de Saint-Étienne licencié pour la production en perruque d'un barbecue, dans le document vidéo de M. de Banville et B. Dumont [1998].

selon nous, à cette interprétation. La perruque, d'une part, est de toute façon une production marginale par rapport au travail prescrit et ne peut donc être une forme de régulation du travail. Elle reste une production marginale, individuelle et qui, à ce titre, n'a aucun effet collectif. Elle est le fait d'ateliers où les contraintes de temps sont réduites, et sa pratique n'empêche pas, à côté, l'intensification du travail. D'autre part, la perruque est tolérée non parce qu'elle constitue un objet de marchandage mais parce que la maîtrise ne peut l'empêcher. Elle reste en outre une activité semi-clandestine. Nous avons pu montrer que, souvent, l'ouvrier perruqueur ne pouvait pas masquer complètement son travail personnel, que la maîtrise le tolérait, en contrepartie d'un travail rapide et correct commandé par l'usine. Il n'empêche qu'à tout moment il risquait une sanction discrétionnaire. Il existe de nombreux exemples d'ouvriers licenciés pour activité perruquière, traduite comme vol de matériau et non-respect du règlement usinier ¹⁰.

Même lorsqu'elle est tolérée, la perruque représente donc surtout une réappropriation subjective et individuelle d'un savoir-faire face à un travail parcellisé qui ne peut satisfaire un ouvrier formé pendant trois à quatre ans à un métier complexe. Elle se pratique avec les matériaux (même de récupération) de l'employeur ; surtout, elle s'effectue sur le temps de travail, et c'est cette réappropriation qui est certainement la plus refusée par le patronat. Nous n'avons pas évoqué ici de perruque pratiquée par des ouvriers non qualifiés, par les « OS » (« OS » dans les années 1960, « agents productifs » dans les années 1970, « opérateurs » aujourd'hui, « team-members » chez Toyota..., la terminologie est large pour nommer un travail qui ne l'est pas). Bien qu'encore les plus importants en nombre dans le monde ouvrier, ces ouvriers peu ou pas du tout qualifiés ont moins souvent les connaissances, les moyens techniques ou les conditions de travail qui leur permettraient de travailler pour eux-mêmes. La perruque pratiquée par ces derniers est tout à fait exceptionnelle. Il existe cependant au moins deux exemples de perruques collectives d'opérateurs/OS qui arrêtent pour cela les lignes/chaînes de production. C'est le cas d'une usine de bouteilles de verre où les ouvriers remplacent les moules de bouteilles par des moules de cendriers. C'est, plus collective, en région lyonnaise, une perruque sur une chaîne alimentaire qui fabriquait des emballages alimentaires (boîtes cylindriques de toutes dimensions, accompagnées de leurs couvercles que devaient sertir leurs clients). Il existait aussi des équipements, sur cette même chaîne, permettant de livrer parfois

des emballages sertis. Les ouvriers, en équipe de nuit, ont reconfiguré la chaîne pour fabriquer des boîtes de grandes dimensions qui, remplies d'air, serviront de flotteurs pour des radeaux destinés à descendre le Rhône dans le cadre d'une activité d'une Maison des jeunes [Banville, 2001]. Mais ce détournement collectif est exceptionnel ; de manière générale, la perruque reste le domaine des ouvriers qualifiés, qui ont du temps, des outils et des conditions de travail moins liées au temps que les opérateurs de ligne. La perruque reste le domaine des ouvriers qui ont du temps, des outils et des conditions de travail décentes.

Conclusion

Alternative à la dureté et à l'ennui du travail ouvrier, la perruque, par la créativité et la sociabilité qu'elle instaure, permet aux ouvriers de se réapproprier travail et savoir-faire.

Si ce travail masqué, détourné, perdure depuis au moins cent cinquante ans et reste attesté de nos jours dans de nombreux ateliers d'entretien ou d'outillage de grandes entreprises, il est probablement en diminution quant à son nombre. Il a aussi un caractère plus large que le sol français : M. Haraszti a fait état de son expérience dans une usine de fraisage en Hongrie. Plus récemment, en Pologne, un appel par petites annonces a été lancé auprès de perruqueurs pour tenter d'organiser une exposition. Le journal a reçu de très nombreuses réponses, en particulier d'anciens ouvriers des chantiers Lénine à Gdansk, mais les budgets n'ont pas été trouvés pour monter cette exposition ¹¹.

Le travail détourné en usine, est probablement en diminution quant à son nombre. Un ouvrage récent indiquait que, dans une usine moscovite de roulements à billes, en 2002, les ouvrières se plaignaient de la situation nouvelle, du point de vue de la perruque, créée par l'achat de leur ancienne usine par des jeunes actionnaires, financiers et hommes d'affaires. Ce qui était totalement gratuit et toléré dans une économie de pénurie, du temps des communistes, était devenu payant, dû par l'ouvrière à l'entreprise. Les services du personnel retenaient, sur le salaire de l'ouvrière qui voulait effectuer un polissage, le coût calculé de l'électricité, de la location de sa machine et du temps de travail. « *La plupart des ouvriers estiment avoir été privés de la possibilité de faire quelque chose par eux-mêmes dans l'usine* » [Linhart et Moutet, 2005]. L'introduction de machines de plus en plus modernes, ainsi qu'une intensification extrême du travail pendant le temps passé à l'usine, limitent le savoir-faire et la « flânerie ouvrière » dans de nombreux métiers. En parallèle, le

¹¹ Actes de la recherche en sciences sociales, n° 24, 1978 ; Milieux, n° 1, 1980 ; « La fauche dans les entreprises », Le Monde, 16 nov. ; « À propos de salaire aux pièces », Libération, 28 mai 1976.

salariat se développe de manière continue, et l'introduction de la micro-informatique à peu près partout, usines et bureaux, grands et petits, ouvre certainement de nouveaux champs à de nouvelles générations de perruqueurs d'un autre type. Ce travail reste à analyser, mais il est plus que vraisemblable que les directions d'entreprise sont et seront amenées toujours davantage à lutter contre une « flânerie salariale » qui consiste, pour l'instant *a minima*, à lire les journaux, faire son courrier, pratiquer des jeux individuels ou en réseaux, consulter des sites extérieurs à son occupation professionnelle, dans des proportions qu'il est encore impossible à chiffrer mais qui vont toujours grandissantes. La perruque moderne (qui n'exclut pas l'ancienne) a de beaux jours devant elle. ■

BIBLIOGRAPHIE

- ↳ Banville É. (de), 2001, *L'Usine en douce. Le travail en perruque*, Paris, L'Harmattan.
- ↳ Banville M. (de) et Dumont B., 1998, *Perruque, bricole et compagnie*, document audiovisuel VHS, Solimane productions.
- ↳ Beaud S. et Pialoux M., 1999, *Retour sur la condition ouvrière*, Paris, Fayard.
- ↳ Bernoux P., 1981, *Un travail à soi*, Toulouse, Privat.
- ↳ Boyer A., 1957 (1^{re} éd.), 1975 (rééd.), *Le Tour de France d'un compagnon du Devoir*, Paris, Imprimerie du compagnonnage.
- ↳ Certeau M. (de), 1980, *Art de faire*, tome 1, Paris, UGE 10/18, p. 70-71.
- ↳ Commissariat général au Plan, 1982, *L'Impératif culturel*, rapport du groupe de travail « long terme culture », préparation du 9^e plan 1984-1988, chapitre « Culture et travail », Paris, La Documentation française.
- ↳ Contesenne P., 1994, « De la perruque comme prétexte », archives privées (mémoire de stage DESSEC non terminé, dir. N. Jérôme).
- ↳ Écomusée du Creusot, 1994, exposition sur « La bricole ».
- ↳ Jérôme N., 1984, « Les rituels contemporains des travailleurs de l'aéronautique », *Revue de la société d'ethnologie française*, n° 2, p. 177-196.
- ↳ Jérôme N., 1983, *Les productions symboliques des travailleurs de l'entreprise*, Paris, ministère de la Culture, Direction du patrimoine.
- ↳ Haraszti M., 1976, *Salaires aux pièces*, Paris, Le Seuil.
- ↳ Hissard M.-J. et J.-R., 1978, « Henri H, perruquiste », *Autrement*, n° 16, nov., p. 75-83.
- ↳ Kosmann R., 1999, « La perruque ou le travail masqué. » *Renault Histoire*, n° 11, p. 20-27.
- ↳ Kosmann R., 2000, « Les forgerons de la RATP », *La Région Parisienne industrielle et ouvrière*, n° 6, pp.145-155.
- ↳ Meriaux L., 1978, « Retrouvailles chez les verriers », *Le Monde*, 22 et 23 octobre.
- ↳ Linhart R. 1978, *L'Établi*, Paris, Minuit.
- ↳ Linhart D. et Moutet A. (dir.), 2005, *Le travail nous est compté*, Paris, La Découverte.
- ↳ Mains d'œuvres, 2003, « Des œuvres au quotidien », exposition à Saint-Ouen/Montreuil, Conseil général 93 et association Mains d'œuvres à Saint-Ouen.
- ↳ Manteby M., 2003, « La perruque en usine », *Sociologie du travail*, n° 45, p. 453-471.
- ↳ Monforte I., 1995, *Pratique et représentations des habitants de la Communauté urbaine du Creusot-Montceau-Mines concernant les déchets*, Écomusée du Creusot.
- ↳ Moulinié V., 1999, « Des "œuvriers" ordinaires », *Terrain*, n° 32, p. 37-54.
- ↳ Perdiguier A., 1853 (1^{re} éd.), 2002 (rééd.), *Mémoires d'un compagnon*, La Découverte.
- ↳ Oddone I., 1981, *Redécouvrir l'expérience ouvrière. Vers une autre psychologie du travail*, Paris, Éditions Sociales.
- ↳ Poulot D., 1870 (1^{re} éd.), 1980 (rééd.), *Le Sublime*, Paris, Maspéro.
- ↳ Trivier F.-X., 1997, « La Bricole ouvrière », thèse de doctorat, université de Nantes (dir. J. Deniot).
- ↳ Weber F., 1989, *Le Travail à côté*, Paris, Éd. de l'EHESS.

La perruque des métallurgistes

Collection de Robert Kosmann

Alain P. Michel

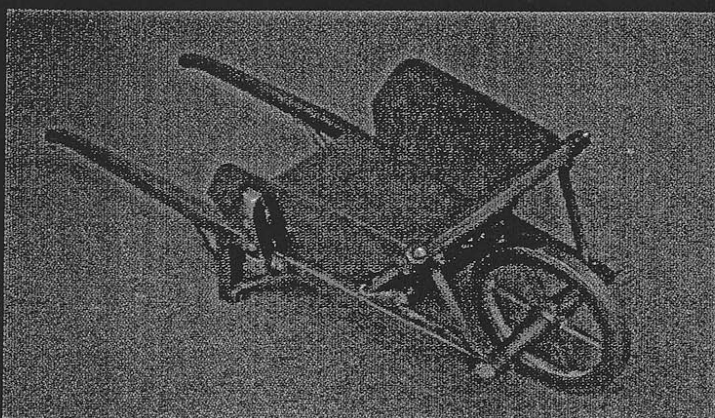
La « perruque » est un objet produit illégalement par un ou plusieurs ouvriers pendant le temps de travail, en utilisant le matériau et les machines de l'entreprise. Elle est contrainte par les moyens techniques, les matériaux disponibles et les impératifs de discrétion. [...]

Récupération d'un pignon en acier (épaisseur 3 mm) inclus dans du bois de sapin (14 x 7 x 10 cm). Godets en terre vernissée récupérés. Salière pour sel et poivre. Renault Saint-Ouen, 1990. 3 à 4 heures de travail.



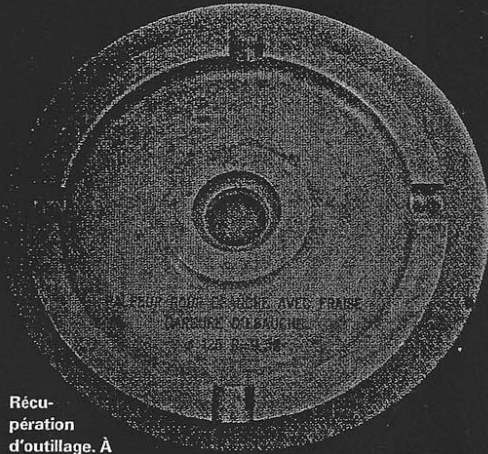
© Collection R. Kosmann

[...] **La perruque est généralement petite ou faite de petites pièces, discrètement transportables.** [...]



© Collection R. Kosmann

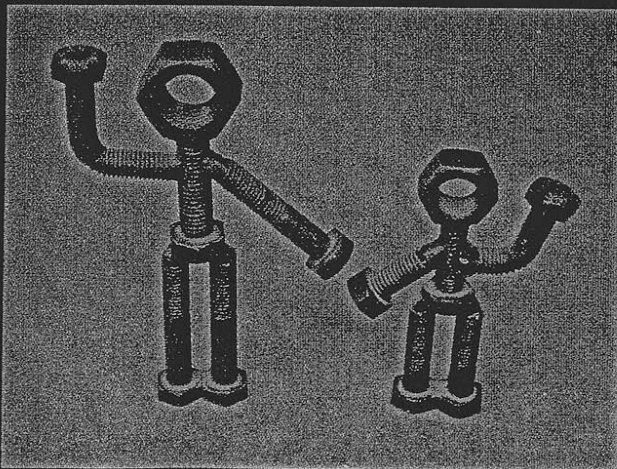
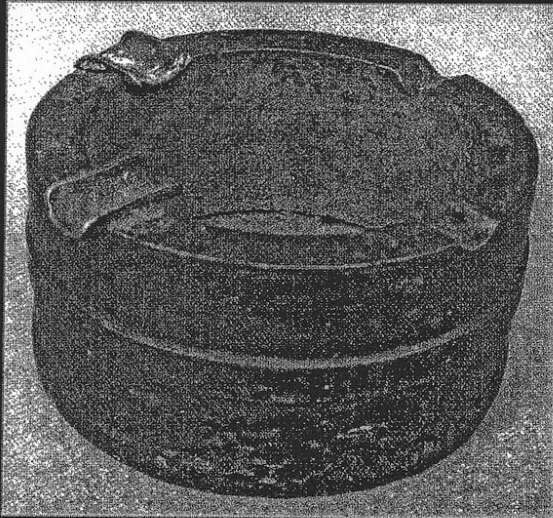
Brouette en cuivre rouge et jaune (20 x 7 x 7 cm). Entièrement réalisée à la main par un chaudronnier-tuyauteur. La roue est formée au marteau et tourne sans faux-rond, à la grande fierté de son auteur. Fabriquée et diffusée en une vingtaine d'exemplaires. RNUR, 1977. Environ 40 heures de travail.



Récupération d'outillage. À l'origine, palpeur en aluminium de fraiseuse à reproduire (diamètre 125 mm). Fraisé et creusé à quatre endroits pour en faire un cendrier et recevoir des cigarettes. Renault Saint-Ouen, 1984. 30 mn de travail.

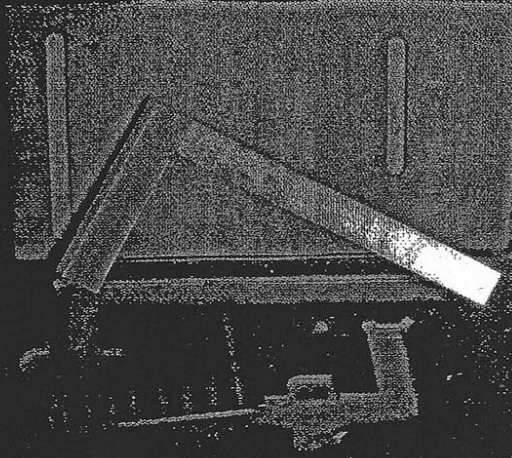
La perruque du métal est en métal.

Moule pour chemise de piston en fonte, récupéré pour faire un cendrier (diamètre 3 cm, hauteur 6 cm), creusé à la fraiseuse de quatre encoches sur lesquelles on a plié et soudé deux supports pour recevoir les cigarettes (à l'origine quatre supports). Atelier W14 à Renault-Billancourt (usinage piston), années 1960. 1 heure de travail environ.



Manifestant et son fils (hauteur : 14 et 11 cm). Récupération de boulons (diamètre 8 mm, longueur 65 mm) assemblés par soudage. Bras plié au chalumeau. Écrou 30 mm pour la tête. Modèle issu de Renault Billancourt et réalisé à Saint-Ouen, années 1970. 2 heures de travail au total.

© Collection R. Kosmann

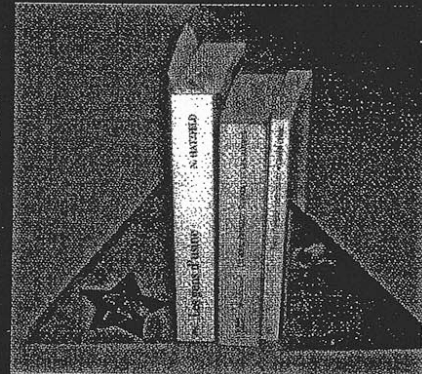


Deux équerres de traçage dites « à chapeau » (30 x 16 x 5 cm). Acier dur fraisé. Les deux équerres sont protégées par une boîte en bois creusée et détournée à la fraiseuse. Outillage de scieur sur scie à ruban pour métal. Renault Saint-Ouen, 1974. 5 heures de travail.

[...] La perruque suit les besoins professionnels, les goûts personnels et les positions politiques du perruquier. ▮

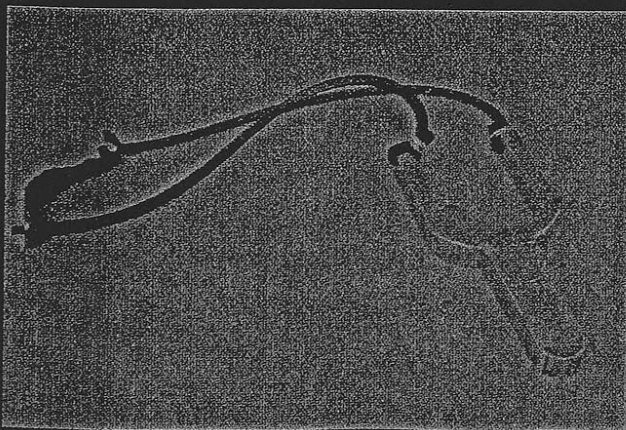


Presse-livres (14 x 2,5 x 14 cm). Acier usiné et fraisé et cuivre. Étoile (7cm) incluse dans l'acier grâce à une machine à électro-érosion. Atelier d'usinage électro-érosion Renault Saint-Ouen, années 1930. Environ 40 heures d'usinage au total.



© Collection R. Kosmann

Sabre d'entraînement pour enfant pratiquant le Vo Vietnam (art martial). Alu, laiton, bois acier (83 x 3 x 8 cm) pour la lame. Manche : pied de lit Castorama. Anneau de levage : récupération. Entièrement fait et fini à la cisaille et lime. Ateliers mécaniques Atr France, 2005. 10 heures de travail environ.



© Collection R. Kosmann

Cuir, caoutchouc de récupération, et aluminium (18 x 2 x 8 cm), marqué avec des lettres à frapper et au marteau : « RNUR ST-OUEN ». Utilisé dans une manifestation de soutien pour la « reprise » de l'usine Citroën à Saint-Ouen lors d'affrontements avec la CFT-CSL, 1982.