

DUVERGÉ FRANÇOIS

Roman Barano

Ce livre a été publié sur www.bookelis.com

ISBN : 978-2-9559793-0-3

© Duvergé François

Tous droits de reproduction, d'adaptation et de traduction, intégrale ou partielle réservés pour tous pays.

L'auteur est seul propriétaire des droits et responsable du contenu de cet Ebook.

Les personnages et les situations de ce récit étant purement fictifs, toute ressemblance avec des personnes ou des situations existantes ou ayant existé ne saurait être que fortuite.

A Marion,
ma fille si loin

Roman Barano

Table des matières

Chapitre 1

Cinq heures moins cinq, cette fois encore le réveil n'a pas sonné. A force d'habitude l'horloge interne s'est calée sur cette heure matinale et les mêmes gestes sont répétés quotidiennement, comme un automate dont on a remonté le mécanisme. Roman se lève lentement pour ne pas faire grincer le sommier et réveiller sa femme endormie à ses côtés, enfle ses pantoufles disposées de telle sorte que ses pieds tombent naturellement dedans lorsqu'il se redresse au bord du lit. Connaissant depuis longtemps les lattes du parquet qui couinent lorsque l'on marche dessus, il avance sans faire de bruit sur le palier et descend l'escalier le plus silencieusement possible pour ne pas réveiller les enfants qui dorment dans la petite chambre en bas.

Une toilette rapide, faite davantage pour bien se réveiller que pour se laver, car la douche a été prise hier soir. Le chauffage collectif de la cité étant souvent défectueux, il ne fait pas très chaud dans cette petite salle d'eau équipée d'une simple cabine de douche et d'un lavabo. Elle mériterait d'être refaite à neuf se dit Roman, mais le budget actuel du ménage n'autorise pas l'engagement de tels travaux. L'été prochain j'essayerai de lui donner un petit coup de peinture pour la rafraîchir pense-t-il.

Avec son ami Mario, bricoleur né, il a peu à peu rénové son pavillon, laissé dans un triste état par le couple qui l'occupait précédemment. Progressivement, année après année, il a retapé toutes les pièces, redonnant à la maison un aspect accueillant, malgré la faiblesse de ses moyens. Reste la petite salle de bain dont il a déjà arrêté la conception ; une baignoire sabot avec une douche, un lavabo double vasques surmonté d'une grande glace, une armoire de toilette au mur et enfin, attendue depuis longtemps, une porte accordéon pour séparer les toilettes et la

salle d'eau. Roman ne veut pas s'endetter, sachant que les difficultés chroniques de l'usine ADF peuvent à tout moment précariser sa situation. Le seul crédit en cours, dont le remboursement se termine dans quelques mois, est celui réalisé auprès de sa compagnie d'assurance il y a 4 ans pour acheter sa Golf d'occasion, une première main à faible kilométrage; une affaire.

Les habits propres, préparés la veille et posés sur la chaise à côté du lavabo, sont enfilés à la hâte; à peu près toujours les mêmes : jean, maillot de corps, chemise de flanelle, sweat gris souris, chaussures de jogging Adidas.

La cafetière électrique programmée à cinq heures permet au café d'être prêt, sans perdre un instant. Rituel matinal, immuable, un grand bol, bien sucré, et deux épaisses tartines de confiture rapidement englouties, pour tenir jusqu'à la pause.

Il pleut, les gouttes de pluie s'écoulent lentement le long des vitres embuées de la fenêtre de la cuisine, suivant chacune un tracé sinueux et imprévisible. Le jour n'est pas encore levé en ce matin d'automne 2012, humide et brumeux.

Comme toute sa famille depuis quatre générations, Roman Barano travaille dans la sidérurgie, à l'usine ADF de Longwy. Roman est fier de sa famille, surtout de son arrière-grand-père.

L'arrière-grand-père de Roman, Andrzej Baranowski, était le dernier né d'une famille de huit enfants qui vivait dans une grande misère en haute Silésie. Le père était mineur de fond dans une mine de charbon de la région de Beuthen. Les conditions de travail étaient épouvantables, les accidents fréquents, la maladie omniprésente et la paye insignifiante.

A ces conditions de vie particulièrement difficiles, s'est ajouté un contexte politique très tendu à la fin de la première guerre mondiale. Le traité de Versailles a fait éclater le territoire de l'empire allemand en attribuant des territoires à forte minorité

allemande à des pays voisins. La Pologne qui avait disparu depuis le partage de 1795 est ainsi reconstituée. Cependant, la situation de la Haute Silésie resta tellement confuse et conflictuelle entre les différentes ethnies que les alliés décidèrent d'organiser auprès de la population un plébiscite pour tracer précisément la carte répartissant les territoires entre l'Allemagne et la Pologne. Après bien des heurts violents entre nationalistes polonais et miliciens allemands, et l'intervention de troupes françaises, anglaises et italiennes, le vote eut lieu en mars 1921 et la frontière entre les deux pays fut officiellement fixée.

La mine de charbon où travaillait le père d'Andrzej et le village voisin où il vivait se retrouvèrent en Pologne alors qu'il avait voté pour le rattachement à l'Allemagne. Une période difficile s'ouvrit aux habitants, avec les rancœurs accumulées, les vexations pour ceux qui s'étaient prononcés pour l'ennemi, les règlements de compte habituels dans ce genre de contexte. À cela s'ajoutèrent les difficultés économiques d'un jeune pays sans infrastructures suffisantes et engagé dans une guerre ruineuse avec les bolcheviks qui avaient pris le pouvoir en Russie.

Andrzej qui avait suivi son père à la mine, rêvait d'un ailleurs plus souriant, plus prospère. Il décida de partir pour la France, en bénéficiant des dispositions de la convention organisant l'arrivée massive de travailleurs polonais en France, négociée entre les deux pays en septembre 1919.

Début 1924, à vingt-quatre ans, il quitte sa famille et part pour la ville de Mysłowice en Silésie pour s'inscrire au bureau ouvert dans cette ville par la Société Générale d'Immigration, une société anonyme détenue en majorité par le Comité Central des Houillères de France, dont l'objet était de recruter des travailleurs polonais pour le compte d'employeurs français, principalement les mines et la métallurgie. Après un voyage

éprouvant, un passage de quelques jours par le dépôt de Toul, Andrzej, compte tenu de son expérience de la mine, se retrouve affecté à la compagnie des Mines de Dourges, dans le Pas de Calais. Il obtient son premier contrat de travail français en mai 1924. La famille Baranowski s'est ainsi fixée en France il y a près d'un siècle et s'est depuis parfaitement intégrée.

Le café englouti, Roman prend sa sacoche dans laquelle il glisse les sandwiches préparés pour la pause de neuf heures et « l'Equipe » de la veille qu'il finira de lire dans le car.

Dehors il ne fait pas vraiment froid, mais l'humidité est prégnante. Roman remonte le col de son loden et allume une cigarette. Comme tous les jours, il passe prendre Mario, son meilleur ami, qui habite la maison voisine, sœur jumelle de la sienne puisqu'ils sont logés dans la cité ouvrière des Neuf Fontaines construite par ADF pour les ouvriers de l'aciérie. Ils bénéficient ainsi de conditions de logement avantageuses, avec un loyer très modéré par rapport au prix du marché, mais ils savent qu'en contrepartie leur dépendance à l'égard d'ADF s'en trouve fortement accrue. En cas de conflit social dur ou de problème personnel cela pourrait devenir embêtant.

La cité ouvrière des Neuf Fontaines tire son nom du petit ruisseau des Neuf Fontaines, affluent de la Chiers en aval de Longwy rejoignant elle-même la Meuse un peu en amont de Sedan, qui coule paisiblement en contrebas du terrain sur lequel elle a été édifiée. Pour répondre à la pénurie de logements de l'après-guerre et permettre à ses ouvriers de se loger dans des conditions satisfaisantes, au début des années cinquante, ADF avait loti là, sur la commune de Réhon, entre la rue de Mexy et la rue du Tir, une centaine de petits pavillons, mitoyens deux à deux, tous construits de façon identique pour abaisser les coûts de construction.

Sur une parcelle de cent cinquante mètres carrés environ, avec une façade de huit mètres, chaque pavillon se composait en rez-de-chaussée d'une pièce de séjour, donnant à la fois sur la rue par une large fenêtre et sur la terrasse arrière par une porte vitrée, d'une cuisine donnant sur la rue par une fenêtre identique à celle du séjour, d'une chambre et d'un cabinet de toilette sur l'arrière. A l'étage, sous les combles, une petite chambre mansardée et un minuscule débarras. L'ensemble, ne faisant guère plus de soixante-cinq mètres carrés, était aménagé de façon sobre, mais assurait un confort bien au-delà de la moyenne des logements ouvriers de l'époque.

C'est ainsi tout un nouveau quartier qui avait été construit, avec ses pavillons flambant neuf alignés au cordeau de part et d'autre des rues de Mexy et du Tir. Compte tenu de son aspect moderne et confortable, ce lotissement avait fait bien des envieux au moment de sa création mais depuis, l'usure du temps, le déclassement par l'évolution des standards de confort et l'entretien inégal des pavillons par leurs occupants et par l'usine pour le gros œuvre, avaient donné à la cité un aspect défraîchi, vieillot, dépassé, qui attirait moins que par le passé. Le seul vrai avantage pour les occupants restait le loyer particulièrement bas dont ADF faisait bénéficier ses locataires.

Les pavillons contigus qu'habitent Roman et Mario sont situés le long de la rue du Tir, du côté des terrains allant jusqu'au ruisseau des Neuf Fontaines. N'ayant pas pu aménager une nouvelle desserte entre la rue et le ruisseau afin de densifier la cité, du fait des risques d'inondations, AFD s'était résolue à construire une vingtaine de pavillons, identiques à tous les autres, mais disposant de terrains beaucoup plus grands, allant jusqu'au ruisseau dont l'accès était protégé par une clôture grillagée. C'est ainsi que Roman dispose d'un terrain de près de

cinquante mètres de profondeur, ce qui, une fois déduite la surface occupée par la maison lui laissait un jardin d'environ trois cent trente mètres carrés. Ces pavillons sont naturellement les plus recherchés de la cité et beaucoup jalourent les heureux veinards qui en ont obtenu la jouissance. Roman fait partie de ceux-là.

Peu après son mariage avec Maria, en 2005, Roman, sans se faire de grandes illusions, fit la demande d'un pavillon auprès du service de l'usine en charge de l'action sociale. La chance lui sourit car, sans le savoir, il avait fait sa demande au moment où une famille qui occupait un pavillon quittait la région pour profiter au soleil d'une retraite bien méritée. D'autres demandes étaient en attente mais Roman était apprécié par le DRH dont dépendait l'action sociale, et son père qui travaillait à l'usine depuis 1972 habitait déjà la cité, en haut de la rue de Mexy. Le pavillon lui fut donc attribué, suscitant la rancœur de ceux qui, couchés sur la liste d'attente, attendaient depuis longtemps et ne pouvaient pas contester une décision unilatérale émanant de l'usine.

Depuis l'origine, la vie sociale est intense à la cité, l'ambiance est bonne, souvent gaie. Comme souvent dans le monde ouvrier, la solidarité entre les habitants est réelle dès qu'une famille est dans le besoin. Quelques commerces se sont installés à proximité, boulangerie, épicerie et surtout le « café des métallos », ouvert de cinq heures du matin à vingt-deux heures trente tous les jours. Véritable cœur social de la cité, « les métallos » est de toutes les réunions : les réunions entre copains après le boulot ou le week-end pour jouer à la belote ou commenter les matchs de foot retransmis sur la télé accrochée au-dessus du comptoir, les réunions pour les fêtes de famille et les repas dominicaux, les réunions plus sérieuses, à tournure

syndicale et revendicative, lorsque l'activité de l'usine est préoccupante ou que les ouvriers récriminent contre une injustice ou contre la dureté des conditions de travail.

Un petit coup frappé sur le carreau de la cuisine et Mario est déjà dehors.

Mario Andréani est le meilleur ami de Roman, celui avec lequel il partage tout. D'origine italienne, son grand-père, terrassier, a immigré en 1958 avec toute sa famille, et son père, peintre en bâtiment, s'est installé à Nancy, où Mario est né il y a quarante-deux ans.

Mario et Roman se sont rencontrés au club de foot de l'association sportive corpo, l'US-ADF. Mario, de dix ans plus âgé, encadrait les jeunes de l'équipe cadets. Une forte complicité s'est tout de suite nouée entre les deux garçons qui sont rapidement devenus des amis inséparables, Mario ayant une excellente influence sur le jeune Roman.

C'est un petit homme, tout en nerfs, anguleux, maigre mais capable d'une force étonnante vu son gabarit. Jovial, Mario siffle en toutes circonstances, peut-être un héritage de son peintre de père ! Un visage émacié, de petits yeux gris bleu, entrés dans leurs orbites, protégés par de fins sourcils, un nez droit et fin dominant une petite bouche, aux lèvres serrées, des cheveux châtain clair commençant à se clairsemer. Un visage d'apparence anodine mais qui s'éclaire et diffuse la gentillesse dès qu'un sourire apparaît. Ses mains, abimées et parfois marquées de cambouis, trahissent sa passion, son véritable don. Mario est un bricoleur né, il peut tout réparer, rien ne le rebute, il passe tous ses moments libres dans le petit atelier qu'il s'est aménagé sur la terrasse arrière de son pavillon. Il reste là des heures, perdant toute notion du temps, sifflant et suant sang et eau à bricoler pour les uns et les autres, souvent pour Roman en vérité.

Il y a douze ans Mario, depuis longtemps sur la liste d'attente d'ADF, a obtenu de pouvoir s'installer à la cité. Par chance, dans le pavillon voisin de celui qui sera plus tard octroyé à Roman. Leurs maisons étant accolées, ils ont décidé de réunir les jardins pour gagner en espace. C'est ainsi qu'un potager dont Maria, la femme de Roman, s'occupe et un jardin paysagé, domaine exclusif de Roman, constituent leur domaine commun.

Suzanne, la femme de Mario, trente-huit ans, est secrétaire Chez Lindal France, une usine de plasturgie à Briey, à quarante kilomètres. Elle s'entend très bien avec Maria, ce qui a facilité l'établissement d'une relation très forte entre les deux familles. Seul point négatif, les deux enfants de dix et huit ans de Mario et Suzanne jouent peu avec ceux de Roman et Maria, six et trois ans, encore trop jeunes pour partager les mêmes activités. Voisins et amis, les deux couples partagent souvent leurs moments de loisirs, ils partent ensemble en vacances, au camping sur la côte atlantique.

Mario est très impliqué dans la vie locale. Catholique pratiquant, il participe aux activités de la paroisse, notamment dans les actions caritatives au profit des chômeurs et indigents. Il est membre de la chorale et de la fanfare locale où il joue de la clarinette.

Mario, ferronnier, travaille à l'usine dans l'atelier cinq où se fabriquent des pièces en fonte. Il est très apprécié dans son travail, c'est un ouvrier sérieux, consciencieux, ayant un excellent état d'esprit, peu impliqué dans les conflits syndicaux.

Le seul point faible de Mario est qu'il est d'un tempérament indécis. Il a toujours besoin de quelqu'un pour l'entraîner et l'aider à décider. Il est toujours désarmé face à l'imprévu, les décisions à prendre sur le coup lui sont très difficiles. C'est pourquoi il a peur du changement. Depuis longtemps déjà, les incertitudes qui pèsent sur l'avenir de l'usine et les bruits les

plus divers qui courent à ce sujet, l'angoissent terriblement, il envie le calme et la sérénité de Roman.

Une accolade suffit ente les deux amis qui n'ont que trois cents mètres à faire en remontant la rue du Tir pour atteindre l'arrêt du car de ramassage qui passe tous les jours à cinq heures trente précises au coin de la cité, devant « les métallos ». Ils retrouvent là, selon les jours, trois ou quatre collègues habitant les pavillons voisins. Une poignée de main, quelques mots rapides mais pas de conversation ; chacun préfère rester silencieux, comme pour prolonger encore un peu la nuit trop tôt interrompue.

Le trajet est rapide, une quinzaine de minutes, ponctué de nombreux arrêts en suivant un itinéraire sinueux dans les quartiers sud de Longwy, à quelques kilomètres de l'usine. A l'arrêt suivant, au bout de la cité, le père de Roman, Stéfan, rejoint Roman et Mario ; une tape amicale à son fils et le voyage reprend jusqu'à l'usine.

Une quinzaine de cars venant de tous les coins de l'agglomération se regroupent ainsi devant la grille d'entrée de l'aciérie, à chaque changement d'équipe. Entre ceux qui descendent des cars, ceux arrivant à pied, les nombreux cyclistes allant déposer leur engin au parking à vélo situé le long de l'atelier quatre et revenant vers l'entrée principale et ceux qui viennent du parking à voiture, ce sont près de quatre cents travailleurs qui prennent leur poste en même temps, dans le roulement incessant des trois équipes qui se succèdent jour et nuit, sans discontinuer. La petite centaine de collaborateurs administratifs et commerciaux, quant à elle, ne prend ses fonctions qu'à huit heures trente. Le croisement de ceux qui arrivent et de ceux qui quittent l'usine, leur nuit de travail terminée, provoque une agitation de courte durée. Quelques mots échangés entre entrants et sortants, quelques bouffées de cigarette partagées et la foule se disperse, en attendant que les

mêmes scènes se reproduisent lors du prochain changement d'équipe.

Depuis sa création, l'usine est installée à la pointe sud de Longwy, aux confins des communes de Lexy et de Réhon, sur un terrain d'une petite trentaine d'hectares, dont à peine la moitié est occupée par les différentes constructions et les équipements lourds nécessités par la production et le traitement de l'acier.

Ce terrain, tout en longueur, sur près d'un kilomètre, est bordé du côté sud par la Chiers qui fournit l'eau nécessaire aux divers traitements effectués sur les matériaux et au refroidissement des installations. De l'autre côté, une voie ferrée raccordée au réseau nord européen longe le site, permettant l'approvisionnement de l'usine en matières premières et l'expédition de ses productions. Une dérivation de cette voie pénètre dans la propriété à son extrémité ouest, de sorte que les trains de marchandises peuvent stationner à l'un ou à l'autre des deux quais construits entre les ateliers, afin d'être chargés et déchargés facilement.

L'ensemble du terrain est ceinturé d'un haut mur de briques qui présente à de nombreux endroits de larges fissures, laissant craindre un effondrement à brève échéance. A l'extrémité est, sur environ deux cents mètres, ce mur cède la place à une imposante grille marquant l'entrée de l'usine. Une large double porte, flanquée d'un portillon à tourniquet, fait face au bâtiment abritant les services administratifs et commerciaux, sur lequel viennent s'appuyer, de chaque côté, les ateliers spécialisés cinq et six. Une grande cour intérieure carrée d'environ cent mètres de côté est ainsi dessinée, où se tiennent les manifestations collectives, aussi bien à l'initiative de la direction qu'à celle, plus fréquente, des organisations syndicales.

La disposition des bâtiments n'a pratiquement pas changé depuis la construction de l'usine, malgré les reconstructions consécutives aux deux guerres mondiales. Allongés sur la partie ouest du terrain, sur plus de trois cents mètres, quatre immenses ateliers parallèles constituent le cœur de l'usine.

Cette appellation d'atelier s'est perpétuée depuis l'origine de l'usine Morel Frères. A l'époque, bien que l'équipement soit déjà important, le traitement de l'acier se faisait de façon relativement artisanale dans des ateliers ou la main d'œuvre, sous la supervision constante de contremaitres sourcilleux et peu scrupuleux, était nombreuse. Aujourd'hui ces ateliers n'ont rien à voir avec un atelier de ce genre. Ce sont plutôt, pour certains d'entre eux, de véritables usines et pour d'autres des chaînes de production où le travail posté n'a plus rien d'artisanal. Mais à ADF on continue à parler des ateliers, et l'identité de chacun est d'abord marquée par l'appartenance à tel ou tel atelier.

L'atelier numéro 1, le plus près de la voie ferrée est l'usine d'agglomération où le minerai de fer est « fritté » afin de le rendre apte à l'utilisation dans le haut fourneau. Au cours de ses escapades avec Chris et sa bande, Roman, grimpé sur une vieille palette et haussé sur la pointe des pieds, a passé bien des mercredis après-midi à regarder le spectacle, la tête dépassant à peine le mur d'enceinte. Il reconnaissait bien le bruit du tambour de mélange tournant en ronronnant sourdement pour mixer le minerai de fer avec de la chaux, de l'eau et de la houille. Il savait qu'allait se faire entendre à son tour le tambour de nodulation qui agrège cette mixture en petites boulettes. Son père Stéfan lui a maintes fois expliqué la suite des opérations d'agglomération se passant hors de sa vue, à l'intérieur de l'atelier. Les boulettes de minerai sont déposées en couche sur une chaîne qui les fait passer sous la hotte d'allumage, une rangée d'une quinzaine de brûleurs permettant d'atteindre la température d'environ mille deux cents degrés à laquelle se

réalise le frittage du minerai, dans un bruit régulier de chalumeau géant qui a longtemps intrigué le jeune garçon. Les bruleurs passés, la couche agglomérée arrivée à l'extrémité de la chaîne se casse en tombant. Un énorme broyeur brise les blocs en petits morceaux dans le frottement crispant de ses mâchoires métalliques. Les morceaux d'aggloméré sont alors, tout comme le coke importé d'Australie et de Russie, stockés dans d'immenses trémies d'acier dont les hautes silhouettes s'alignent à l'entrée de l'atelier. Les jeunes accrochés à leur mur ne se sont jamais lassés de regarder le roulement incessant des tapis roulants conduisant ces matériaux en haut des trémies dans lesquels ils tombent dans un fracas impressionnant.

L'atelier numéro deux est consacré à la fabrication de l'acier. On y trouve bien sûr la cathédrale de l'usine, le haut-fourneau flanqué de ses cowpers, et l'énorme convertisseur. L'atelier, dominant tout le reste de l'usine par ses proportions gigantesques, est lui-même écrasé par la haute cheminée de briques rouges sur laquelle trône le logo de l'usine; les lettres ADF couleur bleu saphir sur un carré blanc, visible de partout alentour.

Stéfan, responsable du transport automatisé des poches de fonte dans l'atelier, a souvent expliqué à son fils comment se fabrique l'acier. Devant l'insistance de l'enfant, comme bien d'autres ouvriers, il a de temps à temps, une fois son travail terminé, amené Roman dans cet atelier impressionnant pour lui montrer la réalité des choses. Ce sont peut-être ces visites qui ont fait aimer l'usine au jeune Roman, alors âgé d'une dizaine d'années, et qui l'ont décidé à souhaiter y travailler à son tour.

- Tu vois, à partir des trémies, là-bas, le coke et l'aggloméré sont montés à l'ouverture supérieure de la cuve, qu'on appelle le « gueulard », par les bandes transporteuses que tu entends grincer,

- C'est génial. Mais c'est quoi ce bruit que j'entends, comme un souffle énorme ?
- Là, mon garçon il faut que je t'explique quelque chose. Pour que le haut-fourneau fonctionne il est indispensable de souffler sur le feu, comme tu le fais sur le barbecue au camping. Il faut injecter en bas du haut fourneau de l'air de combustion, qu'on appelle le « vent ». L'obtention des températures nécessaires à la fusion du métal n'est possible qu'avec un vent très puissant, que les soufflets actionnés par roues à aubes d'antan, qu'a encore connus ton grand-père, ne peuvent plus produire.
- Et c'est quoi ces trois grandes tours qui ressemblent à un chauffe-eau ?
- Tu ne crois pas si bien dire. Ces tours, ce sont les cowpers, d'énormes cuves verticales en acier, de huit mètres de diamètre et de trente mètres de haut, dont l'intérieur est fait de matériau réfractaire. Les cowpers chauffent en récupérant les gaz brulants de la combustion qui se déroule dans le haut-fourneau. Lorsqu'ils sont chauds, les cowpers apportent par les tuyères, ces gros tuyaux en cuivre que tu vois en bas du haut fourneau, un vent puissant de plus de mille degrés qui enflamme le coke, comme un immense chalumeau.
- On dirait un dragon crachant sa flamme monstrueuse, ça fait un peu peur !
- Tu as raison et il faut rester prudent, la température dans le haut-fourneau monte alors à plus de deux mille degrés.
- Deux mille degrés !
- Oui, mon fils. C'est pour ça que ce travail est très dangereux et qu'il faut toujours faire très attention.
- Et maintenant on va avoir de l'acier ?

- Pas encore. Il faut être patient. Dans le haut fourneau, le minerai de fer se transforme en fonte. Regarde, là-bas, on vide le haut fourneau par le bas, c'est la coulée. Reste bien en arrière, c'est dangereux.

Roman est impressionné par le spectacle. On dirait l'enfer ou feu et fumée se mêlent. Dans un nuage de vapeur brûlantes et toxiques, les matières en fusion coulent dans la rigole principale où le laitier, résidu liquide trois fois moins dense, se sépare progressivement de la fonte pour flotter à sa surface.

- Regarde Roman. Tu vois, la rigole se termine par un siphon inversé qui stoppe le laitier.
- Et c'est quoi ces espèces de cosmonautes là-bas ?
- Ces cosmonautes, ce sont des ouvriers portant leur combinaison ignifugée et leur masque intégral qui effectuent une opération extrêmement dangereuse. Ils versent le laitier dans des cuves à scories puis ils le vitrifient par un mélange brutal avec de l'eau, ce qui peut produire des explosions très graves. Tu te rappelles notre voisin, Monsieur Kieffer ?
- Celui qui me faisait peur quand j'étais petit avec sa drôle de voix et sa peau boursoufflée?
- Oui, celui qui est parti à la retraite il y a deux ans. C'était un homme très gentil avec lequel j'ai beaucoup travaillé. Mais il a été gravement brûlé lors d'une vitrification du laitier. Il a été opéré plusieurs fois pour lui greffer de la peau neuve et sa voix est restée abîmée, métallique. Il t'aimait bien, tu sais.
- Le pauvre, je ne savais pas. Et le laitier on en fait quoi ?
- Avant on le jetait là-bas au bout du terrain. Mais aujourd'hui on le vend aux cimenteries qui l'utilisent principalement comme granulats dans les travaux publics et pour faire des routes.

- Tu vois, maintenant, l'ouvrier la haut dans la cabine du pont roulant ? C'est celui qui m'a remplacé tout à l'heure et qui fait le même travail que moi. La fonte qui a franchi le siphon de la rigole principale est versée dans ces très grandes poches d'une capacité de plus de 250 tonnes. Le pont roulant que tu entends gémir sous la charge emmène les poches vers le convertisseur, sauf quelques-unes qui vont vers l'atelier numéro cinq, consacré à la production des produits en fonte.
- C'est toi qui es responsable des poches ?
- Oui, je conduis le pont roulant aussi doucement que possible pour ne pas renverser les poches. Ce serait un accident épouvantable. Dieu merci je n'en ai pas connu, mais cela est déjà arrivé du temps de ton grand-père et dans d'autres usines.
- C'est génial ! T'es un chef Pa ! Mais alors l'acier il arrive quand ?
- Maintenant, petit. Regarde bien le spectacle continue.

Roman est stupéfait, apeuré il serre un peu plus fort la main de son père. Il a l'impression de vivre une éruption volcanique en direct. A chaque versement d'une poche dans le convertisseur une intense lumière jaune et blanche, accompagnée d'un nuage de vapeur et d'un bruit sourd de souffle puissant, illumine pendant un instant l'immense atelier.

- C'est quoi tout ça ?
- C'est la fabrication de l'acier. Au moyen de la grande lance que tu vois là-bas au bout du bras mécanique, de l'oxygène pur est soufflé dans le convertisseur pour brûler l'excédent de carbone et les impuretés de la fonte. On obtient ainsi l'acier liquide.
- Et les autres cosmonautes ?

- Ils surveillent le bon déroulement du versement dans une poche de l'acier obtenu, qu'on appelle de l'acier sauvage, et ils s'occupent des diverses opérations qui restent à faire pour répondre aux spécifications demandées par les clients. Leur travail est dangereux car l'acier est à très haute température.
- Ah bon, c'est pas encore fini ?
- Non, fiston, loin de là. Dans sa poche, l'acier sauvage va subir plusieurs traitements : le calmage, le dégazage et la déshydrogénation, l'affinage et enfin l'ajout, au cas par cas, des additifs et des éléments d'alliage permettant d'obtenir la qualité d'acier requise. Ces opérations sont compliquées, tu comprendras quand tu seras plus grand.
- Et c'est quoi ce rail d'acier en feu ?
- Tu vois, l'acier traité contenu dans les poches est coulé sur la « coulée continue », ce rail comme tu dis. Il permet de le refroidir, de le solidifier et, après un réchauffage à mille deux cents degrés de le couper et de l'écraser dans le gros laminoir que tu entends pour être transformé en brames.
- C'est quoi les brames ?
- Les brames, ce sont ces plaques d'environ vingt centimètres d'épaisseur et dix mètres de longueur qui sortent de ce laminoir qui nous agresse avec son souffle de vapeur d'eau de refroidissement, le crissement strident de la coupe et les craquements des roulements supportant le poids de l'acier.
- On fait quoi avec ces brames ?
- Certaines sont directement vendues, d'autres sont stockées, mais la plupart des brames est immédiatement traitée par laminage à chaud dans l'atelier voisin.

Le jeune garçon avait longtemps rêvé de ces visites et envié l'univers dans lequel travaillait son père auquel il vouait une admiration sans borne.

Roman connaît parfaitement l'atelier numéro trois consacré au laminage puisqu'il y travaille. C'est toujours surprenant de regarder le laminage qui transforme une brame en une bobine de métal de quelques millimètres d'épaisseur et de plus d'un kilomètre de longueur, en l'amincissant par de multiples passages entre des rouleaux sur un train à bandes. Ces bobines appelées « coils à chaud », sont, pour certaines, vendues à des entreprises industrielles et, pour la majeure partie d'entre elles, soumises à des traitements complexes en aval, dans l'atelier numéro 4. Le défilement à forte vitesse des laminoirs inonde en permanence l'atelier d'un bruit intense de roulement, de grincements et de souffle de vapeur d'eau.

En bout du train de laminoirs, se trouve la zone d'emboutissage qui permet à ADF de travailler pour les grands constructeurs automobiles et pour des entreprises d'électroménager. Les presses automatiques, mécaniques et hydrauliques, forcent les tôles dans une matrice avec un poinçon pour leur donner la forme souhaitée. L'emboutissage est l'étape ultime d'une succession d'opérations automatisées, le découpage, le pliage, le perçage poinçonnage qui s'effectuent dans le gémissement des tôles malmenées et dans le concert des diverses machines produisant une espèce de musique sérieuse particulièrement agressive.

Depuis des années Roman est affecté à cet atelier qui a été entièrement rénové il y a 2 ans. Il a donc la chance de travailler sur du matériel moderne et performant. Il est en charge de la fabrication de tubes d'acier pour l'industrie et le bâtiment.

Les rôles ont été inversés entre le père et le fils. A présent, c'est Roman qui explique à son père comment il travaille sur les machines flambant neuves.

- A partir d'une bobine d'acier amenée par le pont roulant qui alimente tout l'atelier, une plaque d'acier est découpée à une longueur un peu supérieure à celle du tube que je souhaite fabriquer.
- Tu travailles à froid ?
- Non, bien sûr. L'acier est chauffé dans le four en bout de ligne, là-bas, afin de l'amener à bonne température pour pouvoir être travaillé. Ensuite il passe à l'envirolage.
- L'envirolage ?
- Oui, la plaque d'acier est introduite entre ces trois gros rouleaux métalliques et prend peu à peu la forme d'un cylindre, au fur et à mesure que je joue sur la hauteur des cylindres entre eux.
- C'est bien foutu !
- Tu vois, une fois transformées en cylindre complet, les deux rives sont soudées entre elles.
- Et comment tu soudes ?
- Tu sais que c'est mon métier. Pour les tubes de diamètre inférieur à quarante centimètres, la soudure se fait sans apport de métal, comme ici. Là, regarde, les deux rives de la bande de métal sont chauffées par induction pendant quelques secondes puis rapprochées jusqu'à leur mélange par fusion.
- C'est intéressant, je ne savais pas qu'on pouvait souder comme ça, par fusion. Et pour les tubes plus importants ?
- Pour les tubes de diamètre plus important, la soudure, avec apport de métal, se réalise par arc électrique, dans cette machine. Les tubes soudés sont enfin ajustés très précisément aux dimensions souhaitées par une découpe laser.
- Tout est mécanisé ici, tu fais quoi précisément ?

- En tant qu'électro soudeur, je suis chargé de vérifier la bonne qualité de la soudure des tubes, je dois régler les machines et maintenir leur bon état de fonctionnement, assurer le contrôle qualité après la soudure, avant la découpe finale assurée sous la responsabilité d'un collègue. Là c'est Yvon, tu le connais !

L'atelier numéro quatre est pour l'essentiel consacré au zingage de l'acier. Comme les autres ateliers, cet atelier est, de temps à autre, ouvert à la visite de collégiens accompagnés de leur professeur. Un ouvrier est alors chargé d'assurer le bon déroulement de la visite et de donner aux élèves les explications nécessaires à la bonne compréhension des travaux auxquels ils assistent. Le guide commence sa présentation.

- Selon les multiples utilisations finales de l'acier, les coils laminés à chaud, que vous avez vus dans l'atelier trois, peuvent ensuite subir une variété importante de traitements visant à leur conférer des propriétés bien spécifiques en termes de résistance et de protection contre la corrosion : le recuit, l'écrouissage, la galvanisation, l'électro zingage, la peinture ou le vernissage.
- Monsieur c'est quoi le recuit ?
- C'est une opération qui consiste à chauffer à nouveau l'acier pour l'amener à une température très précise lui donnant un meilleur équilibre. Elle permet d'obtenir la formation d'un acier dont la structure interne est favorable à une action ultérieure prévue, par exemple une déformation ou un usinage.
- Ici, vous faites tous ces traitements ?
- Non, l'usine ADF s'est spécialisée depuis longtemps dans le zingage de l'acier qui consiste à protéger l'acier par un

revêtement de zinc. Nous allons commencer par regarder la galvanisation à chaud.

Les élèves avancent prudemment jusqu'au bord d'une cuve qu'ils surplombent du haut d'une coursive aménagée. L'ouvrier guide poursuit son commentaire :

- Certaines pièces sont traitées par galvanisation au trempé, dans ce bain de zinc maintenu à la température de quatre cent-cinquante degrés. On plonge tout simplement les pièces dans la cuve de zinc pendant un certain temps. Vous voyez ces petites pièces de quincaillerie, elles viennent d'être galvanisées dans le bain et refroidissent.
- Et les autres pièces Monsieur ?
- Pour les autres pièces, notamment les tôles, la galvanisation se réalise en continu. Venez, suivez-moi. Regardez maintenant les enfants, vous voyez, les tôles provenant de bobines sont déroulées en continu sur la bande roulante, là, juste en dessous. Elles sont dégraissées, nettoyées, désoxydées et passées à grande vitesse dans le bain de zinc. Venez voir.

Les collégiens se bousculent pour regarder le ruban d'acier passer dans la cuve de zinc.

- Vous voyez, la durée d'immersion est ici très courte, d'environ trois secondes.
- La bande roulante va très vite, monsieur
- Oui, en effet. L'acier avance à une vitesse de 150 mètres par minutes, neuf kilomètres heure. Regardez, ici on ré enroule la bobine galvanisée. Mais avant, elle est refroidie, traitée par aspersion d'une solution d'acide chromique qui retardera la formation de rouille blanche lors du stockage et huilée.
- C'est quoi toutes ces cuves Monsieur ?

- Ce sont les cuves qui permettent l'électro zingage en continu. C'est une nouvelle technique qu'ADF pratique depuis quelques années seulement. C'est la deuxième façon de galvaniser l'acier. Ce procédé concerne principalement les tôles destinées à l'automobile mais aussi à l'électroménager qui constituent des clients importants et particulièrement exigeants.

Les jeunes s'agglutinent au-dessus des cuves sans comprendre encore à quoi elles peuvent bien servir.

- Après les opérations de dégraissage et décapage qui se déroulent au fond de l'atelier, la bobine d'acier que vous voyez arriver devant les cuves va subir une opération électro chimique qui s'appelle l'électrolyse. Au cours de cette opération que vous apprendrez plus tard à l'école, l'acier qui pénètre dans les cuves remplies d'un liquide appelé électrolyte, va se charger en zinc. A la sortie des cuves, on dit que l'acier a été électro zingué.
- En fait c'est comme tout à l'heure, le zingage à chaud ?
- Non, mon garçon, c'est une opération très différente, même si dans les deux cas l'acier est protégé par une couche de zinc.
- Mais alors quel est l'intérêt de l'électro zingage ?
- Cette opération est beaucoup plus précise que l'autre. On peut protéger l'acier par une couche beaucoup plus fine et beaucoup plus régulière que par la galvanisation. Voilà les enfants, vous savez tout sur le zingage de l'acier !

Le professeur remercie le guide et se dirige vers l'atelier numéro cinq.

L'atelier numéro cinq, plus petit, adjacent au bâtiment administratif et donnant sur la cour est consacré à la production de produits finis en fonte.

Dans cet atelier où travaille Mario, se trouve la fonderie qui consiste à couler de la fonte liquide dans un moule pour reproduire, après refroidissement, une pièce donnée. Toutes sortes de moules, créés par les mouleurs à la demande des clients pour fabriquer des objets en fonte les plus divers, sont entassés çà et là dans l'atelier. Des moules de matériel de chauffage : des chaudières aux radiateurs en passant par les poêles, les cuves et accessoires. De nombreux moules de matériel de restauration également : plaques de cuisson, casseroles et autres récipients, plats, friteuses, grilles, barbecues. Certaines de ces productions seront traitées en finition en recevant un vernis, un film, une laque ou une galvanisation au trempé. Même si les nombreuses machines utilisées pour la fabrication de ces pièces rendent l'atmosphère bruyante, cet atelier est de loin le plus silencieux de l'usine.

Enfin, l'atelier numéro 6, en face de l'atelier cinq, dans la cour, fabrique des produits finis en acier. C'est ici que travaille Chris qui alimente en matière première les ouvriers postés, en charge de la fabrication des produits destinés au secteur de l'emballage et du conditionnement : des cerclages, des fûts et des récipients pour l'industrie alimentaires. On y fabrique aussi des articles ménagers, casseroles et plats, entre autres, et des produits pour l'industrie manufacturière, pièce pour lave-linge et lave-vaisselle, des chariots de supermarché notamment. Lister ces productions est impossible car, tout comme celles de l'atelier 5, elles varient en fonction des commandes faites à l'usine. On trouve dans cet atelier un grand nombre de machines permettant le travail de l'acier, tronçonneuse, plieuse, rouleuse, bordeuse-moulureuse, trouilloteuse, poinçonneuse, fraiseuse, tour à commande numérique, décolleteuse,... emplissant l'atmosphère de leurs bruits distinctifs, plus aigus les uns que les autres.

L'usine ADF, avec ses six ateliers, est devenue une organisation industrielle complexe, sans cesse en activité, occupant plus de mille deux cents ouvriers dans les trois équipes se relayant jour et nuit. L'intervention des équipements lourds, au gabarit impressionnant, et de l'ensemble des machines et équipements de toutes sortes, assurant les traitements de l'acier avec un exceptionnel degré de précision, est parfaitement réglée. Les transports incessants de matière première, de poches de laitier, de fonte et d'acier, de bobines, de tôles, et le va et vient permanent de camions et de wagons, alimentant l'usine ou expédiant les productions, produisent une agitation permanente. Sans compter tous les engins qui assurent le stockage des matériaux entrant dans le processus de fabrication et celui des déchets formant, à l'extrémité ouest de la zone, un véritable crassier, objet de toutes les attentions écologiques. Telle est la réalité de l'usine ADF depuis des années.

Ce matin, la reprise est calme. A l'entrée de l'usine pas de distribution de tract, pas de syndicaliste pour haranguer les troupes, comme cela arrive de plus en plus souvent avec la crise persistante et les difficultés récurrentes auxquelles est confrontée ADF. Comme tous les autres, Roman va pointer, il est presque 6 heures.

Au vestiaire de son atelier, dans son casier métallique un peu rouillé, ayant déjà servi à tant d'ouvriers avant lui, il trouve ses vêtements de travail. Un bleu de travail en toile ignifugée, bien épaisse, changé chaque semaine, des chaussures spéciales assurant une bonne protection des orteils au cas où une plaque de métal viendrait à tomber, des lunettes de protection contre les risques de projection intempestive de matière incandescente lors des soudures dont il a la charge, des gants en peau retournée, un casque anti bruit.

La chaleur lourde, moite, saisit immédiatement quiconque pénètre dans l'atelier, une chaleur fatigante qui ne s'estompera qu'au sortir de cet immense hangar de briques, surmonté d'une verrière dont plusieurs vitres fêlées ou cassées n'ont pas résisté à l'usure du temps.

Le silence qui a suivi l'arrêt des machines pendant les quelques minutes nécessaires au changement d'équipes prend fin et un bruit assourdissant emplit d'un coup l'atmosphère. Le bruit, déjà impressionnant, propre à l'atelier où tout est bruyant, notamment le ronflement des laminoirs et le bruit de la pose des brames, celui des pinces géantes prenant les bobines pour les amener à leur traitement suivant, celui des énormes presses et des appareils de découpe et de perçage des tôles et le chuintement permanent de la vapeur d'eau. Mais on entend aussi le bruit de l'atelier numéro deux, voisin, à peine étouffé par la courte distance à laquelle il se trouve. On perçoit clairement le fracas causé par la chute des matières déversées dans le haut fourneau et le grincement des tapis roulants, les gémissements des ponts roulants transportant les poches de fonte ou d'acier sauvage, le souffle volcanique de la fonte versée dans le convertisseur, le bruit de la coulée et celui de la découpe des brames. Tout cela génère un vacarme permanent auquel, par habitude, on ne prête plus attention mais qui altère fortement l'environnement de travail. Certes, le casque amortit toutes ces agressions, mais chacun de ces sons reste perceptible, comme feutré par une ouate imparfaite dont l'efficacité semble diminuer au fur et à mesure que la durée passée dans l'atelier se prolonge et que la fatigue se fait sentir.

Il faut être solide pour résister à de telles conditions de travail et très nombreux sont les ouvriers qui rêvent d'une vie meilleure, d'un emploi de bureau, dans la fonction publique si possible.

Pourtant Roman aime son atelier.

Depuis tout petit son univers a été marqué par l'atelier, sa vie de famille a toujours tourné autour de l'usine ADF. Son grand père y a travaillé plus de trente ans, jusqu'en 1992 où il a pu bénéficier de sa retraite. Il lui a maintes fois raconté son installation dans la région, la modernisation de l'usine au cours des années de forte croissance de l'après-guerre, les combats ouvriers pour l'amélioration des conditions de travail, alors très difficiles. Son père a passé toute sa vie à l'usine. Il a commencé en 1972, dès l'âge de seize ans, sous contrat d'apprentissage, et doit encore attendre deux ans pour pouvoir prendre sa retraite à soixante ans. A la maison, bien sûr, toutes les conversations tournaient autour de l'usine, de ses difficultés conjoncturelles, des conflits avec la direction sourde aux revendications ouvrières. Mais on parlait aussi des collègues et des événements qui marquaient leur vie, naissances, anniversaires, diplômes des enfants et toutes sortes de choses banales, sans importance.

Les quelques amis qui passaient la porte de la maison pour une partie de belote étaient tous des travailleurs de l'aciérie, partageant le même quotidien laborieux, les mêmes loisirs, la même vie simple.

Les accidents, la maladie, les aléas de l'existence frappant l'un ou l'autre des ouvriers de l'usine fournissaient des occasions de voir s'exprimer la solidarité ouvrière, la générosité de ces hommes malgré leurs difficultés financières, l'amitié bourrue et silencieuse qui les unissait. Peu à peu le jeune garçon pénétra dans cette culture ouvrière qui façonnait depuis longtemps le nord et l'est de la France, la Lorraine en particulier et s'y attacha.

Enfant, Roman aima cette vie, marquée pourtant bien souvent par les privations qu'imposait un budget familial insuffisant et chichement dépensé par une mère, femme au foyer, dont la tâche principale était de faire face aux besoins de chacun, sans