

– mais par un juste manque d'intérêt, par un mélancolique cantonnement défensif dans la tâche immédiate et parce que la compréhension globale, par un a priori instaurateur du système, est quelque chose qui ne les concerne pas. L'exclusion est intentionnelle et ses conséquences sont programmées.

Reprenons encore : ces conditions d'incompréhension et d'éloignement provoquées au sein du champ du travail et qui impliquent, en conséquence, le dessin exhaustif qui le commande, sont les conditions nécessaires à la production en tant que production de plus-value. Le dessin ainsi est le noyau de la fabrication du produit qui est immédiatement marchandise. En d'autres termes, le dessin du produit fini, en tant que tel, intéresse seulement – et relativement – les étapes de la circulation et de la consommation. Avant l'achèvement du produit, le dessin est le moyen (médiation ambiguë, nous le verrons) de canaliser vers le produit fini, vers le moment où il acquiert la forme mercantile, vers le produit collectif, le travail des travailleurs parcellaires. Au niveau du chantier, le dessin est le moule où le travail idiotisé (selon l'expression de A. Gorz) est cristallisé. La configuration et le destin particulier de cette cristallisation sont ici aléatoires : ce qui fait la loi est la déposition (dans tous les sens du terme) des travaux décomposés dans le même objet. Le dessin du produit est surtout un dessin pour la production et il y a des contradictions aiguës entre ses deux rôles, le premier étant dominé par le second. La réalisation de la marchandise est une étape ultérieure qui joue sur d'autres atouts que la pure (et problématique) adéquation à l'usage : publicité, carence, effet-démonstration et divergence tordue entre la demande et le désir. Comme l'évidence n'est pas évidente, nous réaffirmons que le but, hégémonique, du dessin dans le chantier est de rassembler la masse du travail dispersé (participe passé qui a subi l'action de dispersion) dans la manufacture de la construction en un seul objet-marchandise, sans qu'importe trop la nature de cet objet. Les liens entre les fonctions individuelles des travailleurs et leur unité en tant que corps productif apparaissent en dehors d'eux, dans le dessin, inséparable des autres manifestations du capital. A travers lui s'exprime la puissance d'une volonté qui

soumet leurs actes à sa finalité, despotiquement. Et cette volonté, dont le but médiat est la plus-value, vise immédiatement, comme condition, la concrétion de la marchandise.

Mies Van-Der-Rohe, lorsqu'il propose la non spécificité des espaces, descend jusqu'à la licence en tant qu'architecte au service du capital (c'est presque une tautologie). Il dessine des espaces vendables, et il accomplit sa mission : il ne se préoccupe pas de ce qu'il advient d'eux. C'est pour cela qu'il est capable de passer du monument (heureusement détruit) à Rosa Luxembourg et K. Liebknecht au Seagram's Building. En lui nous rencontrons l'archétype de la forme de "type-zéro" : des parallépipèdes anonymes pour un usage quelconque ou nul.

La séparation entre travail et travail, travail et instrument, activité rendue acéphale et finalité fonctionnelle, tout comme la séparation entre le travailleur et sa force de travail, sont autant des manifestations d'une relation de production spécifique. Dans son intérieur, inversement, c'est en tant que relation trompeuse que la séparation se manifeste, de la même manière qu'à l'intérieur de l'espace mis en perspective, contenant signifié par des vides et des distances, les corps isolés se ferment sur eux-mêmes, unis seulement dans le regard qui dispose du spectacle. *C'est en simulant des relations que le dessin révèle la séparation* : la séparation, négation de la simple unité, est niée et réapparaît dans le dessin, négation de la négation — mais sans le mouvement de *l'aufhebung*. Elle réapparaît intégralement parce que cette négation de la séparation n'est pas l'expérience d'une unité supérieure : le séparé nié est maintenu à l'intérieur de sa fausse négation.

Le lien que le dessin propose est le lien du séparé. Il faut lire Viator, pour nous maintenir dans les limites de la métaphore, en rien arbitraire, de la perspective :

"Lesquelles plates-formes sont commencées et dressées par les pavemens aptement pourtraiz adnombrez et considerez sur iceux les espaces et distances ou mesures opportunes".

Et dans l'adaptation de L. Brion-Guerry :

C'est en commençant par un dessin approprié des pavements que l'on peut ériger les plans, intervalles et distances étant dessinés sur ceux-là et représentés avec les proportions requises".

(L. Brion-Guerry, *Jean Pélerin Viator, Sa Place dans l'Histoire de la Perspective*, Les Classiques de l'Humanisme, 1962, pp. 210 et 226).

Le cadre de la perspective se compose d'intervalles et de distances (nous reviendrons à la question de la trame sur le terrain). Pour celle-ci comme pour le dessin d'architecture en général, toute particularité est aléatoire (dans le traité de Viator, les corps sont schématiques : des contours simplifiés) : dans la fonction de lien extérieur du séparé (qui maintient le séparé en tant que séparé) il doit garder la même généralité que celle qui fonde le système (universalité abstraite). La perspective tout comme le dessin d'architecture sont des synthèses seulement formelles, car basées sur l'autorité du regard privilégié ou de la position hiérarchique du dessinateur dans la production ; sur la soumission brutale, par conséquent.

Ainsi, pour l'œuvre, le dessin n'est pas la représentation d'un objet d'usage. Il représente, ou mieux impose un syncrétisme au travail morcelé, qu'il laisse morcelé pour préserver sa mission unificatrice. Et comme le travail a été idiotisé — et que pour le capital importe avant tout la réunion des travaux que lui-même a atrophié — sa coagulation progressive dans le même objet peut prendre l'habit d'une totalité formelle quelconque : ainsi du dessin, forme "de type-zéro" dont la présence, en elle-même dépourvue de signification, permet au processus de travail dans la construction de se poser comme totalité.

Mais, parce qu'il peut être quelconque, le dessin sera uniforme et totalitaire. C'est ce que nous commenterons après avoir fait un détour par le chantier.

3. Obstination : la manufacture

"Chi puo dir com'egli arde, e in picciol fuoco"

Petrarque

Le sable, la pierre sont déchargés. Un manoeuvre les entasse dans des locaux prévus du chantier ; un autre en porte une partie à l'aide maçon ; celui-ci y ajoute de l'eau et de la chaux ou du ciment qui ont été apportés du dépôt par un aide différent ; un quatrième verse le mortier dans des seaux ou des brouettes et le porte au maçon qui pose des briques, qui pose un revêtement ou qui remplit un moule ; il est suivi de son aide qui tient le vibreur ou recueille l'excès tombé. En haut, le charpentier prépare d'autres moules avec le bois empilé près de lui après un acheminement semblable à celui du mortier et suivi par ses propres aides et manoeuvres. Le ferrailleur plie les fers, assisté de la même manière ; et de toutes parts, des peintres, des menuisiers, des électriciens, des plombiers, etc, toujours entourés d'aides et de manoeuvres, forment des équipes nombreuses, séparées, spécialisées, verticalisées. Division avancée du travail, et à chaque stade, hiérarchie détaillée.

Pelles, pioches, équarisseurs, truelles, fils à plomb, niveaux d'eau, équerres, règles, fils, égoines, marteaux, gouges, rabots, pinceaux, rouleaux, spatules, autant d'instruments simples, isolés, adaptés à des opérations diverses et qui sont les résultats d'un lent perfectionnement et d'une différenciation en vue d'un usage précis. Plus rarement, des bétonnières, des élévateurs, des grues, des vibreurs, des scies électriques. Ce sont toujours, cependant, des machines qui aident à accomplir des tâches pénibles. Aucune machine opératrice n'est là pour réunir ces instruments particularisés.

Un chef transmet les instructions, organise la coopération, contrôle, veille à ce qu'il n'y ait pas de retards : il est en même temps l'intendant du chantier.

Le tableau décrit – fréquent en pays sous-développé comme le Brésil – est celui typique d'une manufacture sérielle. Simplement, dans la production de l'espace, ce ne sont pas les produits qui sont mobiles, mais la manufacture. Elle comporte des signes évidents d'autres formes de production. Par exemple, différents produits industrialisés interviennent sur le chantier que ce soient des matériaux de base (le ciment, l'acier, les isolants...), des composants (l'équipement électrique, hydraulique, les encadrements, les murs ou les dalles pré-fabriqués...) ou un complément instrumental (les grues, les bétonnières.). L'ensemble de la production, et chacune de ses étapes, est néanmoins dominé par la structure de la manufacture. C'est cette dominante structurelle qui définit la production de l'espace, même si elle n'est pas techniquement et historiquement la plus avancée. C'est pour cela, d'ailleurs, que les différences dans l'organisation du chantier en pays sous-développé par rapport au pays développé comme la France, peuvent, en dehors de cas ponctuels, être limitées à celles qui existent entre la manufacture sérielle (basée principalement sur le travail interne et cumulatif) et la manufacture hétérogène (basée principalement sur le montage d'éléments pré-fabriqués). Nous ne nions pas l'importance de ces différences, surtout pour l'analyse des entreprises, de la dilution de leur identité et de leur cloisonnement, dans le cas de la manufacture hétérogène. Ce n'est pas la même chose d'ériger des murs en briques ou de monter des panneaux, de malaxer le béton sur le chantier ou de le recevoir tout prêt, de préparer les moules sur le lieu de travail ou de les construire en entrepôt. Rien de tout cela, cependant, ne justifie le substantif d'industrialisation à chaque fois que la dimension ou la quantité des grues ou de la pré-fabrication augmentent. La transformation de la manufacture en industrie, pour atteindre le chantier, suppose une rupture plus profonde.

Mais, même si nous reconnaissons l'importance des différences qui séparent la manufacture sérielle de l'hétérogène, nous ne nous en préoccupons pas dans ce texte. Notre objectif est autre, plus schématique encore. C'est la raison pour laquelle nous utilisons des

exemples ou des informations sans couleur nationale ou locale. Cependant, si nous nous éloignons de notre thème – à savoir les relations du dessin d'architecture avec l'organisation du travail sur le chantier –, nous rencontrons d'autres critères d'évaluation, comme la composition organique du capital, l'indice relatif des salaires, la composition de la force de travail, etc, éléments d'appui indirects pour notre caractérisation (voir à ce propos les études connues de C. Topalov, F. Ascher et J. Lacoste, *Les producteurs du cadre bâti*, 4 vols., Cordes, 1972 et A. Touraine, *La conscience ouvrière*, Seuil, 1966).

Nous le répétons, la manufacture de la construction, composée d'équipes intérieurement hiérarchisées, provoque une division avancée du travail – avancée comme on dirait d'un état pathologique. Observons tout d'abord certains aspects d'organisation de cette division, considérée comme technique, c'est-à-dire neutre, pour revenir ensuite à d'autres observations.

Dans l'industrie, la division est en grande partie réglée par le processus objectivé de production, par la chaîne de montage par exemple. Ou, plus récemment, par le système des emplois qui annule l'importance du poste de travail dans la nouvelle structure industrielle (voir P. Rolle, *Introduction à la Sociologie du Travail*, Larousse, 1971). Apparemment, ce sont les besoins supplémentaires de la machine, les moments de production non encore automatisés – moments de choix, d'analyse, de réadaptation, etc – qui en sont à l'origine. Apparemment : le "glacis" du capital, qui est le réel support, colore toutes ces figures – (voir A.D. Magaline, *Lutte de Classes et Dévalorisation du Capital*, Maspero, 1975). En conséquence, ou bien le travail est disqualifié, limité à quelques comportements routiniers et idiots (voir G. Friedman, *Le Travail en Miettes*, Gallimard, 1964), ou bien il se fait plus trans-sectoriel, lié à une série horizontale quelconque du complexe technologique disponible (voir P. Rolle, op. cit.). En tous les cas, le travailleur de l'industrie a une mobilité possible ; il échappe aux amarres de la branche productive exclusive.

Dans la manufacture, au contraire, et malgré ce même "glacis", l'essentiel est la dextérité, l'habileté, la rapidité et la quantité d'efforts compatibles sous la pression de l'autorité. La production n'a pas abandonné ses fondements musculaires et nerveux, elle n'a pas adopté l'indépendance relative des processus mécaniques et automatiques. Prisonnière, en grande partie, de facteurs subjectifs, elle emprisonne nécessairement ceux qui la constituent techniquement. Son noyau est le travailleur collectif, réunion de travailleurs parcel-laires en collaboration forcée :

"C'est le travailleur collectif, formé par la combinaison d'un grand nombre de travailleurs parcellaires, qui constitue le mécanisme spécifique de la période manufacturière"

(K. Marx, *Le Capital*, Oeuvres, T.I., Pléiade, 1965, p. 890).

Mais il n'y a pas pour autant maintien des divisions traditionnelles des métiers, ces champs différenciés de technique large et homogène. C'est comme s'il y avait fractionnement de ces métiers (en imaginant une histoire immanente des forces de production) – avec conservation cependant d'une caractéristique importante de leur constitution : la condensation des gestes et procédés de travail chez l'individu, non extériorisée dans la machine. La condensation est moins ample que dans les métiers (nous sommes loin des corporations) : la répétition des mêmes types d'opérations étroites au sein des équipes, auxquelles incombe le même genre de services figés dans l'immobilité presque séculaire du chantier, dispense de la recherche d'un point de vue plus général. Les équipes, et plus encore le travailleur, sont cantonnés dans l'accomplissement de tâches limitées, réduites à un espace étouffant. Techniquement écartelé entre l'autonomie parfois pesante de l'artisan et la disponibilité vide du travailleur industriel, le travailleur manufacturier semble être un serf de sa branche de production. En particulier, le conflit entre un certain orgueil "professionnel" et les pressions de l'organisation du travail, redoublé par la menace constante du chômage dans le secteur,

engendre une violence typique du commandement qui n'est pas sans rappeler celle du servage. Le durcissement de l'organisation face au subjectivisme de ses parties provoque des tensions permanentes que nous étudierons plus loin (voir A. Touraine, op. cit., pp. 53-64).

L'idéal vers lequel tend sans cesse la manufacture de la construction est celui de l'unité de service et de la séparation attentive des équipes. Les accrochages innombrables, perceptibles sur presque tous les chantiers, proviennent en partie de cette tendance à l'isolement des nombreuses étapes qui les composent : les poseurs de portes et de pièces qui détériorent les revêtements, lesquels obstruent les ouvertures laissés par les électriciens et les plombiers, lesquels sont obligés de percer à nouveau les murs dressés par les maçons... Sur le chantier, chaque étape doit être exécutée d'un seul tenant et suppose auparavant que la précédente soit terminée ; la simultanéité est rarement permise (sauf si elle doit accélérer la succession ; il n'est pas rare, par exemple, de faire intervenir une équipe avant qu'une autre ait épuisé le temps d'intervention qui lui était imparti, et, donc, sa tâche. Ainsi, la seconde est talonnée par la première, dont le temps également compté, court déjà. Double avantage : la réduction du temps global et l'entretien d'une hostilité entre les équipes).

Dans l'industrie, c'est connu, le principe marquant est celui de la simultanéité – ce qui, parallèlement, provoque une diffraction dans l'appréhension de son objectif, l'appropriation de l'heure abstraite. Marx souligne l'incompatibilité entre la division manufacturière et la division industrielle du travail :

"La manufacture... fournit au système mécanique... une ébauche de la division et de l'organisation du processus productif. Cependant une différence essentielle se manifeste immédiatement. Si l'ouvrier est ici approprié à une opération, l'opération est déjà d'avance accommodée à l'ouvrier. Ce principe subjectif de la division n'existe plus dans la production mécanique. Il devient objectif... ; le

procès total est considéré en lui-même, analysé dans ses principes constituants. Donc, si le principe de la manufacture est l'isolement des procès particuliers par la division du travail, celui de la fabrique est au contraire la continuité non interrompue de ces mêmes procès".

(K. Marx, op. cit., pp. 923-925).

Succession contre simultanéité, isolement des processus particuliers contre continuité, spécialisation des tâches contre fluidité, syncrétisme contre osmose, sommation contre intégration : autant de paires d'oppositions fondamentales pour la compréhension du chantier. Et si nous croisons ces oppositions avec la couleur vive du principe subjectif de la division dans la manufacture, la production de l'espace commencera à apparaître dans sa spécificité et sa violence.

Vu d'une certaine distance, le chantier est éminemment une action enchaînée ; les gestes de chaque ouvrier, composés avec les gestes complémentaires des autres ouvriers, suivent un ordre précis. L'axiome de base de l'une des méthodes les plus utilisées pour le contrôle des temps de production sur le chantier – celui des observations instantanées – est l'évidence de cet ordre (voir E. Olivier, *Organisation pratique des chantiers*, 2 vols., EME, 1969, T. II, p. 84-85). Car à regarder de plus près, même en cherchant bien, à aucun moment nous ne pourrions localiser un accord qui correspondrait à un désir de coopération. Et nous noterions, entre autres déceptions, que la totalisation du travailleur collectif est fonction particulière, fonction du chef. C'est de lui que partent les liens entre les équipes – et chaque équipe ne reçoit la substance qui la maintient que de son enveloppe. Comme chez Leibniz, le chemin efficace entre deux monades passe par la "monas monadum", par Dieu ou par le maître (voir M. Serres, *Hermès I, La Communication*, Minuit, 1968, pp. 154-164). Et, à partir du moment où il y a "maître" – que ce soit chez Hegel, à l'université ou sur le chantier – il y a "esclave". Dédale, brillant artisan du brillant dans le mythe, dédoublé de façon inconciliable en pouvoir et action soumise, en savoir et

devoir, inclut maintenant une déchirure déformante.

Mais, même le maître, tout maître qu'il est sur le chantier, n'est qu'un maillon secondaire dans la chaîne des pouvoirs. Il est le lecteur obéissant des plans, des mémoires, des chronogrammes qui sont extérieurs et antérieurs à l'œuvre. Le chantier n'est qu'action ; à plus faible distance, c'est une action hétéronome – et, donc, monstrueuse. (Hétéronomie : "condition d'une personne ou d'un groupe qui reçoit d'un élément qui lui est extérieur ou d'un principe étranger à la raison, la loi à laquelle il doit se soumettre", A. Buarque de Holanda, *Novo Dicionario da Lingua Portuguesa*, ENF, 1975). Il ne comporte pas de loi choisie et assumée, de raison propre : il est déterminé par des absents qui, à partir d'un certain point de la série des hétéronomies imposent à chacun un mouvement dissocié. Une fois la distance réduite, et une fois perdue l'image d'une concaténation endogène, le mouvement montre qu'il est mouvement d'autistes téléguidés ; il dessine une spirale dont le nœud intérieur est une solitude suspendue à une volonté distante. De façon incohérente, vue de cette distance réduite, l'action raconte la passivité. L'objet en quête de corps, le mode et la cadence de son incorporation, sont des données comme quasi célestes, déversées des hauteurs de l'art, des propriétaires, des savants. Tel un barrage, ils s'interposent entre ouvrier et ouvrier, entre équipe et équipe, entre le sujet et sa force de travail. Telle une chaîne, ils détruisent l'élan à peine esquissé ou qui a déjà renoncé à naître, retenant seulement l'acte programmé – ainsi acte manqué.

Attention : il y a risque d'inversion dans l'image, ce qui favorise beaucoup de loucheries théoriques. Dans le discours autojustificatif de la technique, les résultats sont posés comme cause. Nous sommes en présence d'un retour assez embrouillé, une sorte de "feedback" borgne, présenté comme un aller unique de la question. A partir de la séparation entre action et volonté déterminante – séparation qui avec d'autres ouvre la brèche en vue de l'extraction de la plus-value – le travail glisse dans la direction d'une tâche absurde et sans

connexion interne. La désagrégation, exigée par le commandement, de toute organicité à la base (organicité qui suppose le responsabilité autonome), réduit à des débris étrangers les uns aux autres les moments du travail, dont le principe, contradictoirement, est subjectif (voir A. Gorz, *Technique, Techniciens et Lutte des Classes*, in Critique de la Division du Travail, Seuil, 1973). La ségrégation des équipes et des ouvriers (en "grand nombre", ne l'oublions pas), requiert, comme effet inverse de la ségrégation, un catalyseur extérieur pour arriver au produit qui, en tant que marchandise, est la "forme sociale la plus simple qui assume le produit du travail dans la société contemporaine". Ce "simple", donc, comporte rupture, violence, discontinuité. (Son corrélat dans le système est, d'un côté, le patronat, d'un autre côté, la "solide unité" ouvrière, faite du vide introduit qui appelle à lui ce qui l'entoure. L'autre de la ségrégation n'est pas le bloc monolithique, mais les mille fleurs. Son rejet est nécessairement divergeant). Ce qui a été défait ne peut plus se dispenser de la préparation minutieuse de son exploitation – et, à partir de là, les "nécessités techniques" justifient le commandement. A dire vrai, le commandement est la conséquence de l'oligofrénie et de l'irresponsabilisation des producteurs immédiats par toutes les formes que la violence sait prendre. Chefs, plans, mémoires, chronogrammes, la hiérarchie étrangère telle que nous la connaissons, constitue le contre-poids d'une action dépendante parce que rendue acéphale.

Reprenons : "c'est le travailleur collectif... qui constitue le mécanisme spécifique" de la manufacture. Les gestes et les procédés du travail ne sont pas extériorisés dans la machine : ce sont les hommes qui les portent dans leur chair, dans leur expérience. D'un autre côté, cependant, ces mêmes hommes voient leur travail émietté en moments absurdes sous le commandement d'un autre, et doivent, à qui achète leur force de travail, un comportement d'oligofréniques. Tel est le rythme exigé par le chantier. A tout moment, l'opposition entre l'ancrage subjectif du savoir pratique et le démembrement du travail manufacturier est présente. La séparation polymorphe n'a

pas de date et sa réouverture sans relâche alimente quotidiennement la production en tant que processus de valorisation et de reproduction du capital.

4. Colle et fissure

Voyons tout d'abord un peu cette (re)organisation qui conditionne l'activité sectionnée — avec un exemple parmi d'autres possibles.

"On suppose qu'un wagonnet relie au sol une bétonnière à une plateforme de montée à l'étage (sur laquelle le béton est nécessaire), mue par un treuil. Le wagonnet monté par la plateforme, distribue le béton à l'étage et redescend par le treuil, au sol pour aller s'approvisionner à nouveau à la bétonnière. Le système comporte 3 wagonnets.

...

Le cycle de travail se composera donc ainsi :

Ouvriers 1 et 2 .

(wagonnet)

- 0 1. Réception du béton dans le wagonnet*
- 2. Transport vers le seuil*
- D 3. Attente*
- 0 4. Récupération du wagonnet vide, retour de l'étage*
- 0 5. Attache du wagonnet plein*
- 6. Retour vers la bétonnière avec le wagonnet vide*
- D 7. Eventuellement, attente à la bétonnière*

Ouvrier 3

(treuil)

D 8 Attente du déchargement du wagonnet vide et du chargement du wagonnet plein

→ 9 Montée

D 10. Attente du déchargement du wagonnet plein et du chargement du wagonnet vide

→ 11 Descente

D 12 Attente éventuelle de l'arrivée du wagonnet plein

Ouvriers 4 et 5 :

(wagonnet)

O 13. Enlèvement du wagonnet plein de la plateforme du treuil

O 14. Attache du wagonnet vide

- 15. Transport du béton sur œuvre

D 16. Attente éventuelle avant mise en œuvre

O 17 Déversement au lieu d'emploi

→ 18 Retour au plateau avec le wagonnet vide

D 19. Attente éventuelle de l'arrivée du plateau portant un wagonnet plein.

(G. Pastrand, *L'exploitation du Chantier*, 2 vols., Syndicat National du Béton Armé et des Techniques Industrialisées, s/d, pp. 34-37).

Cinq ouvriers. Les "n° 1 et 2" accomplissent 7 phases (3 opérations /O/, 2 transports /-/, 2 attentes /D/); le "n° 3", 5 phases (2 transports, 3 attentes); les "n° 4 et 5", 7 phases (3 opérations, 2 transports, 3 attentes). "Opérations", pour la "work-simplification", dénote : recevoir le béton dans un wagonnet, accrocher le wagonnet au treuil et le décrocher, décharger le béton. "Transports" signifie : pousser le wagonnet, manœuvrer le treuil. "Attentes" : suspension vide. En moyenne, 1,5 mm par phase, 6 cycles par heure, 8 heures par jour (ou plus en période de bétonnage), et ainsi pendant des mois et des mois. Une équipe — de transporteurs — comme les autres : les mêmes pas, secs et rachitiques, les mêmes pauses blanches, la même interminable asphyxie, le même lien externe — le transport —

face à la masse de facteurs de division : origine, espace (2 en haut, 2 en bas, 1 sur le treuil), salaire (4 M2, 1 C1), activité, somnolence, rythme, etc.

Gorz n'exagère pas lorsqu'il qualifie d'idiotisé ce type de travail. Mais nous ne reprendrons pas les analyses innombrables et douloureuses déjà faites sur ce thème à partir de Marx. Si nous insistons cependant à le noter, c'est que dans la construction, comme nous le verrons plus tard, ce fractionnement entre en conflit avec d'autres exigences simultanées. Mais continuons à suivre le chantier.

Une infinité de parcelles primaires de travail, presque toutes du même genre que celles des transporteurs, sont additionnées à l'intérieur des différentes et nombreuses équipes. Il suffirait que ce morcellement outrepassé tout ensemble minime de comportements encore organiquement et significativement cohérents pour assurer le pouvoir hiérarchisateur. Diviser pour régner et abuser, un lieu commun qui n'est pas abandonné pour autant. Mais, dans la phobie à tout germe de réaction, les moyens de contrôle sont multipliés. Les différentes législations du travail, par exemple, octroient à l'employeur un délai de 30 jours (28 en France) pour tester l'ouvrier avant de s'engager dans un compromis plus durable. Il est clair que le test ne vérifie pas grand chose au niveau de la qualification : notre transporteur doit se montrer capable de pousser un wagonnet en une minute et demie, 8 heures par jour, sans retards – tâche d'une mule rythmée. En fait, ce qui est testé, c'est la soumission – inévitable, d'ailleurs – aux schémas et critères de la production, l'abdication à une quelconque revendication interdite. Testé durant un mois, l'ouvrier gagne le droit d'un contrat plus stable. Cependant, même si la soumission est prouvée, le contrôle n'en devient pas moins grand. Chaque jour le maître note, matin et soir, les heures de travail effectuées, les retards, les absences, la productivité, les rares primes... Les normes de salaire sur le chantier provoquent l'insécurité indispensable pour le maintien du pouvoir. Sous la menace constante, le salaire de la faim varie en fonction d'annotations aléatoires, suspendues à l'arbitraire du maître, qu'il faut adoucir avec les mille leurre de l'adulation. Enveloppements presque inutiles, à part leur

coût en dignité si le maître, par une faiblesse de compréhension, tente de faire preuve de bienveillance, les plans, les devis, les chronogrammes dénonceront son faux-pas. Ne perdons pas de vue que les règles de bonne gestion réclament la vigilance de l'entrepreneur surtout à propos des fautes en relation à la prévision (règles de Fayol).

Et si nous nous arrêtons sur la façon dont une planification est élaborée, nous sentirons immédiatement que de telles faiblesses sont impossibles. Suivons une fois de plus Pastrand, dont l'étude a le poids d'un représentant du "Syndicat National du Béton Armé et des Techniques Industrialisées".

"Les temps anormaux (?) étant supprimés, on peut avoir les deux cas suivants :

- 1 Le nombre des temps relevés est supérieur à 10. Par définition, on choisit comme temps (qui figurera dans la planification) le dernier temps du premier tiers, après avoir classé les temps dans l'ordre croissant.*
- 2 L'opération qui a été faite 1 fois sur 3 dans un temps bien déterminé doit pouvoir être faite constamment dans ce temps qui est le minimum standard.*

Quant à ce qui concerne l'ouvrier lui-même, il ne faut lui tolérer aucun mouvement inutile. "

(G. Pastrand, op. cit., pp. 50 et 52).

Ainsi est faite la planification : le "dernier temps du premier tiers" et ce qui a été réalisé "1 fois sur 3" – pas même la moyenne dans un travail déjà submergé sous des multiples pressions. La cadence accélérée absorbe toute énergie, y compris celle qui n'est pas disponible et la canalise pour l'exécution centrée autour du rendement. Aucune réticence pour la compréhension, la critique, la révolte. Comme le temps, choisi "par définition", ne tolère "aucun mouvement inutile", la production encadre le corps avec une censure qui réprime toute impulsion qui n'ait pas la valeur pour horizon.

Pendant la période dans laquelle il est propriétaire de la force-de-travail, l'entrepreneur la protège contre l'usure inutile et s'horripile si la sueur échappe au rôle de semence reproductrice, selon la bonne tradition chrétienne. Après... Ce n'est pas la fatigue qui le préoccupe, puisque le sommeil remet la force-de-travail dans des conditions presque semblables aux antérieures. Mais si le geste ne s'imprime pas dans le matériau c'est un péché de perversion. 1,5 minute dans la série sans limites – il y a trop de pauses, cependant. Les pores dans la production, même déjà pressés par le rythme "1 fois sur 3", dérangent encore. Et les programmeurs continuent :

"... Nous constatons... que le treuil attend pendant les opérations 4 et 5. Avec les ouvriers 4 et 5, le treuil attendra, encore, pendant les opérations 13 et 14 qui, comme les opérations 4 et 5, sont relatives au chargement et au déchargement de la plateforme du treuil.

... on peut admettre qu'en donnant des ordres précis, on supprimera toute attente à la bétonnière (phase 7) qui doit être à la disposition des transporteurs.

*...
Supposons que chaque phase dure en moyenne 1,5 minute, ce qui à l'origine demande 7 phases pour un cycle complet soit $1,5 \times 7 = 10,5$ minutes, correspondant à 6 cycles à l'heure. Si le wagonnet a une capacité de 500 litres (correspondant à celle de la bétonnière) on voit que le rendement horaire est voisin de :*

$6 \times 1/2 \text{ m}^3/\text{h}$ ou $3 \text{ m}^3/\text{h} \times 8 = 24 \text{ m}^3/\text{jour}$.

En réduisant le nombre de phases à 6, on gagne 1,5 minute par cycle ou par $1/2 \text{ m}^3$, ce qui donne un rendement de $1,5 \times 6 = 9$ minutes par cycle et soit $3,5 \text{ m}^3/\text{h}$ et $3,5 \times 8 = 28 \text{ m}^3/\text{jour}$.

Supposons maintenant que nous établissons un système permettant de réunir les opérations 4 et 5 et 13 et 14, soit un gain de 1,5 encore sur notre cycle

Le nouveau temps est $1,5 \times 5$ phases = 7,5 minutes, d'où un rendement horaire de

$60/7,5 = 8$ wagonnets à l'heure, soit $4 \text{ m}^3/\text{h}$, et par jour $4 \times 8 = 32 \text{ m}^3$

Dans le premier cas, on a obtenu une amélioration dans le rendement

$4 \text{ m}^3/24 = 1/6 = 16,66 \%$

Dans le deuxième cas, on a obtenu une amélioration de :

$8/24 = 1/3 = 33,33 \%$

ce qui est considérable"

(G. Pastrand, op. cit., pp. 34-37).

"Amélioration de rendement" a aussi un autre nom, augmentation de la plus-value relative. Laquelle, dans ce cas, est plus que compensatrice, étant donné qu'elle n'implique aucune nouvelle application en capital constant fixe, l'un des avantages fondamentaux de la forme manufacturière de production (voir K. Marx, op. cit., section 4 du livre I). A noter qu'il y a ici matière à une confusion commune. Le rendement d'un chantier est obtenu par la formule idéale M/m , dans laquelle M est la "main d'œuvre" et m la totalité des "matériaux productifs" (en gros, le capital constant circulant, déduction faite des matériaux d'entretien). En France, en moyenne, le rapport est proche de 1. Le rendement croît avec la diminution de l'indice, ce qui signifie que la même masse de salaires manipule une masse encore plus grande de matériaux. Or, de façon fréquente et absurde, la diminution de l'indice est présentée comme un signe d'industrialisation. L'une des raisons de cette faute est simple : comme la mécanisation du chantier est précaire et qu'elle n'atteint pas l'essentiel (il s'agit d'une manufacture de modèle assez grossier), l'amélioration du rendement vient, en général, de l'augmentation de l'exploitation du travail, ce qui trouve dans la référence transposée à l'industrialisation le meilleur déguisement.

En fait, les parcelles primaires de travail, décomposées et recom-

posées par la logique fluctuante de l'organisation de la production, sont continuellement comprimées et recomprimées les unes contre les autres pour éviter tout pore. Dans ce sens, il y a "un progrès" encore possible, l'organisation du chantier est "retardée". Il suffit de noter comme exemple l'impraticabilité des méthodes actuelles de chronométrie, déjà indispensables dans l'industrie. A ce propos, cette élasticité de la mathématique dans ces programmations "scientifiques" est bien curieuse : chaque fois qu'il y a virgule, les approximations sont faites contre les ouvriers, en faveur de la plus grande densité (dans l'exemple précédent, $10,5 \text{ mm} \times 6 = 60$ et non 63 mm ; $9 \text{ mm} \times 7 = 60 \text{ mm}$ aussi, petites incorrections qui font 24 mm/jour , soit 5 % de la journée de travail). Il est évident que l'une des causes principales de l'émiettement du travail dans le bâtiment, est de favoriser les conditions de telles recompositions densifiées.

"Il faut commencer par les tâches simples, élémentaires, comportant un nombre restreint d'activités, et procéder comme suit

1. Décomposer toute tâche en éléments simples : en actes élémentaires qu'il s'agit de déclencher, de repérer et de bien délimiter au cours de l'observation. On retiendra que :

- la seule phase productive est l'opération qui s'exécute dans le poste de travail, qu'il s'agisse d'une action directe modifiant le matériau, les produits ou l'élément d'ouvrage (travail efficace), ou d'une action indirecte indispensable à la réalisation de l'ouvrage.

- la phase de contrôle est certes nécessaire mais inutile si le montage est correct.

- les phases de transport, attente et stockage ne valorisent en rien le produit fini mais au contraire, augmentent le temps d'exécution, de production, le gaspillage, donc le prix de revient.

La simplification du travail cherchera donc à éliminer ou du moins réduire le plus possible ces phases improductives.

L'étude du travail s'oriente ainsi vers l'observation minutieuse et détaillée des mouvements et des éléments gestuels, dont la séquence et l'enchaînement constituent de fait le mode opératoire. Il sera donc nécessaire que l'observateur connaisse parfaitement les principes de l'économie des mouvements, exploités dans la plupart des industries et dont il peut s'inspirer pour simplifier le travail. On doit notamment s'intéresser à l'amplitude des mouvements, à leur simultanéité, leur continuité, leur enchaînement, leur intensité, leur rythme".

(E. Olivier, *Organisation Pratique des Chantiers*, 2 vols. EME, T.II, pp. 75-77).

Rythme, intensité, amplitude, distincts et classifiés, sont sélectionnés, perfectionnés, distribués sur divers graphiques pour la course au travail "efficace" (et pour le bien-être de l'ouvrier, nous le croyons presque : selon Olivier, les pauses fatiguent). L'efficacité grossit avec la séparation qui domine, comme catégorie, toutes les perspectives : temporelles, spatiales, qualitatives, etc. Séparer pour régner fait de la séparation l'essence du règne.

Mais il y a plus : c'est aussi une forme de défense. La quantité de moyens plus ou moins articulés qui introduisent la division à l'intérieur du processus de production, théoriquement caractérisé par la collaboration du travailleur collectif, est énorme. Avec l'industrie, ou bien le morcellement des activités atteint les extrêmes de la non-qualification, ou bien la qualification perd la spécificité du poste de travail. De toute façon, l'ouvrier est transformé en une sorte de complément dispersé de la machine. Les liens favorisés par le savoir et la pratique quotidienne sont remplacés par l'intermédiaire mécanique. Or, le resserrement de ces liens est provoqué spontanément par la nature même de la manufacture. Occasion pour le système de s'alarmer, car ce genre de rapprochement entre travailleurs est considéré comme potentiellement menaçant. Ainsi, par exemple, les organisations traditionnelles de "compagnons", typiques du bâti-

ment, ou bien ont du finir dans l'opposition clandestine, ou bien ont presque été forcées d'adopter une couverture politique réactionnaire. Jamais, toutefois, elles n'ont été considérées sans aversion (voir E. Coornaert, *Les Corporations en France avant 1789*, Ed Ouvrières, 1968). En fonction de cela, la peur, associée aux préconditions de la domination, provoque des réactions fondamentalement constituées par une série de mesures incohérentes, focalisées dans l'approfondissement de la division. Et il est fatal que son désordre butte sur des contradictions intensifiées par la pression anxieuse.

Malgré la menace et les risques latents, la forme manufacturière de la production de l'espace est cependant maintenue (pour mille raisons que nous ne traiterons pas dans ce texte). Et, avec elle, survivent aussi la menace et le risque, représentés par la quantité et la qualité des liens évoqués entre ouvriers. A titre de précaution, il y a hémorragie d'investissements préventifs : insistance sur la succession des équipes séparées ; empêchement, chaque fois que possible de toute simultanéité (ce qui contrarie la propension à accélérer la rotation du capital) ; structuration diverse des équipes, plus rigide, par exemple, dans celles qui sont situées sur le chemin critique des "PERT" ; et proportionnellement affaiblie en fonction de l'éloignement ; détermination hétéroclite des ligaments externes qui définissent fonctionnellement chaque équipe ; quasi-individualisation des salaires (multiplicité des taux horaires, variation du nombre d'heures, heures supplémentaires irrégulières, fautes, taux de productivité, primes... etc, etc., la liste est inépuisable) ; dispersion dans l'espace ; rotation entre chantiers ; qualification extrêmement complexe bien qu'aplatie (8 niveaux pour les employés en maçonnerie et en bétonnage en France) ; hostilité entretenue par la superposition des temps de travail ; hiérarchie sans cesse exaspérée, etc, etc. La direction du chantier stimule la séparation avec des orientations qui demandent des acrobaties pour les contenir dans la "rationalisation" technologique. Un populisme théâtralisé tente de donner une image inverse de "compagnérisme professionnel", mais au

moindre contre-temps son hypocrisie se dénonce. A vrai dire, la théâtralité même signale ce qu'elle veut cacher : beaucoup de colle trahit la fissure.

Le désir de ségrégation est si fort, que parfois il contrarie le sacro-saint critère de rentabilité immédiate, généralement hégémonique dans la conscience des entrepreneurs. C'est le cas, entre autres, du traitement dispensé aux équipes "à la tâche". D'habitude, elles sont plus productives, comme le démontrent les études de "job enlargement" (études développées surtout par le mouvement de "work simplification" de A.H. Mogensen, dont Pastrand est d'ailleurs l'adepte. Voir à ce sujet F. Griedmann, *Le Travail en Miettes*, Gallimard, 1964, chap. III et IV). Ce type d'équipe permet, pour les travailleurs, une plus grande souplesse dans le rythme et l'attribution des postes de travail, davantage d'autonomie, moins de fatigue, une compréhension plus large de la production, etc. Mais il y a aussi un notable accroissement dans la cohésion du groupe, ce qui facilite, peu à peu, l'obtention de petits avantages comme le transfert de certaines responsabilités en dehors de l'équipe, l'acquisition de primes et de subsides qui sont incorporées en tant que partie normale du salaire avec le temps, etc. Des conquêtes en soi assez ambiguës (voir D. Pignon et J. Querzola, *Dictature et Démocratie dans la Production*, in *Critique de la Division du Travail*, Seuil, 1973, pp. 103-159). Ambiguës mais suffisantes pour envelopper de méfiance ce genre d'équipe. A la soumission qui est seulement formelle de la manufacture de la construction au capitalisme tardif, correspond la préférence pour l'organisation du travail qui elle aussi est soumise seulement dans la forme (selon l'hypothèse de D. Pignon et J. Querzola dans l'article cité) — même si dans d'autres secteurs de la production, moins dominés par le travailleur collectif, la soumission réelle a fait ses preuves. Apparemment, le despotisme inhérent à la direction manufacturière a pour devoir d'efficacité de se montrer, ce qui n'est pas incohérent avec la théâtralisation populiste. Des mesures de contre-attaque sont, en conséquence, prises et recommandées par la "work simplification" appliquée aux chantiers :

ne pas permettre à tout autre ouvrier de rester sur l'ouvrage en même temps que ces équipes et sous aucun prétexte ; imposer le démantèlement de l'équipe aussitôt que cesse son activité contractuelle et avant qu'une autre équipe ne commence son service. Les dangers d'une organisation autonome de travailleurs en son sein sont de trop pour la manufacture qui en est constituée.

Mais la crainte engendre des moyens de ségrégation plus subtils.

5. "Pour finir encore"

"Peut-être est-ce la simplicité même de la chose qui vous induit en erreur..."

Peut-être le mystère est-il un peu trop clair"

IE.A.Poe, La Lettre Volée, Oeuvres en Prose, Pléiade 1951, p. 46).

L'absence, dans la manufacture, d'objétivation mécanique, d'appareils dont la présence suggère à notre crédulité la rigueur de la raison (à une époque où la raison est devenue une adéquation des moyens à la fin, sans jugement sur la fin ; voir M. Horkheimer et T.W. Adorno, *La Dialectique de la Raison*, NRF, 1974), ne facilite pas la confusion recherchée entre technique de domination et technique de production (voir A. Gorz, *Technique, Techniciens et Lutte de Classes*, in Critique de la Division du Travail, Seuil, 1973). L'arbitraire du commandement et l'exploitation tendent à disparaître, à l'envers de ce qui se passe dans l'industrie. Le visage froid des machines ne peut pas tromper là où les moyens de production sont faits de chair. Les études sur la construction oublient très facilement cette particularité qui la marque. Comment expliquer autrement ce que nous avons noté sur les équipes, en particulier sur les équipes à la tâche, ou encore l'instabilité sans trêve dans ce secteur qui, théoriquement, devrait chercher la stabilité et le cumul de l'expérience ?

Les obstacles à l'approfondissement du savoir pour la production peuvent seulement être interprétés comme des symptômes de la crainte d'une irruption toujours imminente du conflit entre l'image de la technique de production et les courants polymorphes de la technique de domination. Encore une fois sur le chantier, ce sont des hommes qui assument les gestes et procédés, gravés par un exercice collectif continu, qui composent le noyau du travail. Nous pourrions espérer que la pratique déposée au cœur des équipes, chez les ouvriers, soit soigneusement préservée – mais ce que nous constatons, c'est au contraire sa corrosion systématique. Curieusement, pour subsister, cette réserve de domination formelle du capital, doit, pour vaincre sa fragilité chronique, affaiblir sans cesse ceux qui en sont le soutien.

La corrosion de la pratique mémorisée par les forces de travail de la construction ne peut pas, cependant, suffir à la rompre totalement. La défense, même morbide, sait qu'il serait inutile de déboucher sur le suicide. Or le contrôle direct du corps et de ses mouvements, la séparation physique, bien que composant les moyens privilégiés pour l'exploitation, sont insuffisants pour garantir la sécurité désirée (l'idéal serait la connivence). Cependant, si la soumission totale n'est pas viable, bien que le geste soumis soit indispensable, pourquoi ne pas tenter une lobotomie un peu moins grossière, une aphémie ouvrière sans laryngotomie ? Chemins plus insinuants, moins attendus mais peut-être plus durables. Installer des hiatus diaphanes, des césures presque élégantes... Ils sont connus, les instruments adéquats pour découper si astucieusement : ce sont ceux du goût, de l'harmonie, du langage. Pour "schizoïder" une tête, lui donner la forme d'un oignon, rompre les ligaments, rien de mieux que l'injection de son mystère serviteur : finalement toute téophanie paralyse et abolit les revendications du bon-sens.

"Et qui comprendra le déchirement de la nuée, le fracas de sa tente ?"

Job, 36, 29.

Nous parlerons davantage de ces choses. Mais avançons quelques exemples.

Tout d'abord : un commentaire sur le revêtement (résumé tiré d'un autre texte, écrit en 1968, sur la "Maison Populaire". GFAU, 1975).

Les matériaux sont la base de la production, le réceptacle du travail transformateur. La production les transfigure, mais garde aussi quelques une de leurs caractéristiques, celles qui sont fondamentales surtout, comme le note Marx dans les Manuscrits de 1844 :

"En fait, le produit n'est que le résumé de l'activité, de la production".

(K. Marx, Manuscrits de 1844, in Oeuvres, Pléiade, T. II, p. 60)

Ce qu'ils sont transpire dans l'œuvre qui les incorpore. A travers eux, dans leur application, l'œuvre raconte son histoire.

Or, la plus grande partie des matériaux de revêtement est dispendieuse — si le critère reste l'économie de moyens ou la fonctionnalité immédiate. Elle représenterait un travail inutilisé si elle n'était "productive" de plusieurs résultats intéressants (autres que le pur résultat économique ; nous savons que ces matériaux sont essentiels à la forme-trésor de l'espace produit, en tant que valeur concentrée sur un objet hostile à l'usage : est trésor ce qui n'est pas utilisé, ce qui ne "s"utilise pas ou qui a un usage contrarié, comme par exemple la bonne résidence bourgeoise).

Quels sont ces matériaux ? Les fruits d'une production âpre comme n'importe quelle autre dans notre économie, un travail dur, abondamment coagulé en marchandise, mais de valeur d'usage instable. Ce type de production, fréquent en pays sous-développés, reflète avec cruauté l'indifférence pour l'utilité urgente et l'estime exclusive pour le travail en tant que travail social moyen, en tant que valeur d'échange, typiques du capital. Le capital s'y montre presque comme il est, fornicateur sans plaisir en permanente procréa-

tion de fils qu'il dévore, semés par des pères qu'il anéantit. Sans finalité proche reconnue, le travail ici descend vers la pure quantité qui, de toute façon, oriente sa qualité. Sa vacuité tendancielle rencontre un écho adéquat dans l'indécision stupide du consommateur, à chercher des motivations pour l'aléatoire dans les banalités du pseudo-goût.

Contradictoirement, le revêtement de noyau anémique, utilisé apparemment pour des délicatesses d'apparence, ne compte nullement en tant qu'apparence dans l'ouvrage : la véritable motivation pour son utilisation vient de son essence. C'est que le travail concentré sur ce parasite, qui est presque le "type-idéal" de la non-concordance entre travail "productif" et utilité (dont le concept, et ce n'est pas un hasard, est en crise universitaire), sera employé dans l'œuvre avec la précision et la finesse des mouvements inconscients. Il fera masque. Tout se passe comme s'il était question de goût. Mais quel goût ? Aujourd'hui le goût est mort, il n'y a plus de subjectivité libre qui le soutienne et son élasticité sémantique marque sa fonction substitutive (voir T.W. Adorno, *Sobre el Caracter Fetichista en la Musica y la Regression del Oido*, in *Dissonancias*, Rialp, 1966). Tout se passe comme s'il était question de goût – mais il n'est question que de sécurité et d'occultation.

Sous le revêtement il y a du béton, des poteaux, des dalles, des travées, des tuyaux... Il y a une certaine logique – bien que déformée, comme nous le verrons. Il y a, au moins, des indices de compromis avec la statique, avec la résistance des matériaux. Et plus encore il y a des marques précises du travail nécessaire, de l'engagement, de l'effort, de l'habileté de l'ouvrier. Il reste obligatoirement dans ce qu'il fait : main, intelligence, sensibilité (bien que contenue), laissent des traces – à moins que, comme dans les histoires de crime, elles soient dissimulées. Triste histoire que celle des objets-marchandise, principalement ceux de luxe : soit il y a frustration parce que la valeur ne prend pas corps, soit la présence inquiétante du travail concret, autre face de l'abstraction qui fonde la valeur, empêche de leur attribuer une transcen-