

Michel Verdol, j'ai 75 ans, je suis natif de l'Ardèche, rien ne me prédestinait à faire carrière dans le textile, étant issu de la filière « mécanique de précision ». Le hasard a voulu que je prenne la direction de la société FIM (textile) en Ardèche à l'âge de 25 ans, qui allait entrer dans le groupe DIM quelques années plus tard sous l'appellation DIMTEX qui regroupait 5 sociétés en France dont celle de Lodève(PLUTO)

J'ai pris la direction de DIMTEX Lodève en décembre 1978, après un séjour en Allemagne pour le compte de DIM jusqu'à ma retraite en octobre 2002. Cette usine a changé plusieurs fois de société

Différentes sociétés : PLUTO : 1968 à 1975

DIMTEX : 1975 à 1998

MOULINAGES LODEVOIS : 1998 à 2005

Différentes techniques

TEXTURATION :

DIMTEX veut dire DIM texturation qui est un procédé de transformation de fil synthétique (nylon, polyester) en fil élastique frisé par un procédé dit de fausse torsion. Torsion, chauffage, détorsion. **Matériel français, suisse, anglais.**

TRICOTAGE circulaire

Procédé pour réaliser du tricot maille sur des métiers circulaires pour fabriquer des tubes qui servent à la fabrication des collants. **Matériel italien, espagnol, allemand. anglais.**

CONFECTION :

Assemblage de 2 tubes par de la couture pour confectionner « le collant » avec des automates fabriqués entièrement par **DIM(uniques au monde).**

TRICOTAGE RECTILIGNE :

Procédé pour réaliser du tricot maille sur des métiers rectilignes pour fabriquer les produits entrant dans la fabrication des sous-vêtements femmes/hommes : (Slips, Soutien-Gorge, Tee-shirt,.....**matériel, allemand, espagnol, japonais**

MOULINAGE :

Procédé sur du matériel spécifique qui donne une légère torsion à un fil auquel on enrobe un élasthanne pour donner de l'élasticité (guipage). **matériel français.**

EMPLOIS :

L'usine tournait à « feu continu » c'est-à-dire 7 jours sur 7, 365 jours par an, sans arrêt. Il y avait de 1979 à 2000 en moyenne 160 à 180 salariés.

PRODUCTION en moyenne

Texturation : environ 60 tonnes /semaine

Tricotage/ collants 1 .200 .000 collants/semaine

Tricotage/ sous-vêtement : 900/1200 tonnes par an (synthétique et coton)

Moulinage/guipage : 40 tonnes/semaine

Quelques CHIFFRES :

EDF.....75000€/ mois 3200 kW/heure

Salaires.....5 ,5 millions€/AN

Taxe professionnelle325000€/ an

Matériel.....entre 250 et 400 machines

Bâtiment.....13000m2 surface au sol et 17000 de toiture.

Fermeture de l'usine en Juillet 2005

En raison de la concurrence asiatique et des pays en voie de développement et du passage aux 35h/hebdomadaires .

C'est le même processus que la métallurgie ainsi que de bien d'autres industries de main d'œuvre.

Pour les lodévois, c'était pratiquement la seule possibilité ou tout le monde trouvait un emploi. (père, mère, enfant)

Le personnel malgré quelques « passes d'armes » disait « je travaille à l'usine.

il disait on fait. « ON » pour dire l'équipe, le besoin de ne pas se sentir seul.

Aussi le travail en équipe permettait d'avoir du temps libre pour d'autres occupations.

Système d'horaire :

5X82 matins....2 après-midi2 nuits.....3 repos. Soit un horaire hebdomadaire environ 30 h semaine. Chaque salarié avait son planning de travail annuel. La polyvalence et l'adaptation du personnel aux techniques différentes permettait à ceux qui le désiraient de se remplacer dans les équipes, ce qui diminuait les absences.

En équipe le personnel masculin travaillait :

Matin 4h/12h

Après midi 12h/20h

Nuit 20h/4h

Ce qui permettait de manger en famille et voir les programmes « télé »....

En équipe le personnel féminin travaillait :

Matin 5h/13h

Après midi 13h/21h

Le personnel en journée travaillait :

Matin 8h/1h

Après midi 13h30/17/30

Nb : le passage aux 35h/hebdomadaire a eu des effets désastreux pour notre système dit à feu continu, étant sur le départ en retraite j'ai refusé de le cautionner et de le signer. On connaît la suite.....

L'usine était divisée en plusieurs ateliers, chacun d'eux avait une technicité spécifique travaillant des produits très techniques différents ,nécessitant une température et une hygrométrie particulière,c'est pour cela que nous avons monté des cloisons pour avoir une bonne étanchéité entre chaque atelier.

ATELIER MOULINAGE

_moulinage fibres : coton pour la confection des chaussettes DIM et BLEU FORËT. (tricotage)

_moulinage fibres : coton/lycra pour la confection doublure (tissage)

_moulinage synthétique : nylon/lycra pour la confection des collants (tricotage et tissage)

ATELIER TEXTURATION

_texturation synthétique : nylon, polyester pour la confection de polaire ,pavillon de voiture, siège de voiture etc.. (tricotage et tissage)

_texturation synthétique : nylon, polyester pour le tricotage collant (tricotage)

ATELIER DE CONFECTION

_entièrement automatique pour l'assemblage et couture pointe des tubes pour collants

ATELIER DE TRICOTAGE COLLANT

_tricotage des tubes qui serviront à la confection des collants

ATELIER DE TRICOTAGE SOUS VÊTEMENTS

_tricotage circulaire fibre coton/lycra pour sous vêtement homme et femme

_tricotage circulaire coton/nylon/polyester pour les goussets de fond de collant

_tricotage rectiligne nylon/polyester pour le sous vêtement femme ,culotte, soutien-gorge

_tricotage rectiligne nylon/polyester pour collant dentelles

_tricotage rectiligne polyester pour sac teinture collant

ATELIER DE TRICOTAGE CROCHET

_tricotage crochet nylon/polyester pour les bretelles de soutien-gorge , ceinture et bord de slip, ceinture de collant dentelles

LABORATOIRE

_atelier très **technique et secret** pour réaliser tous les tests de tous les produits journalièrement.

_contrôle sur place toutes les semaines chez les teinturiers en France et à l'étranger ainsi que chez nos clients.