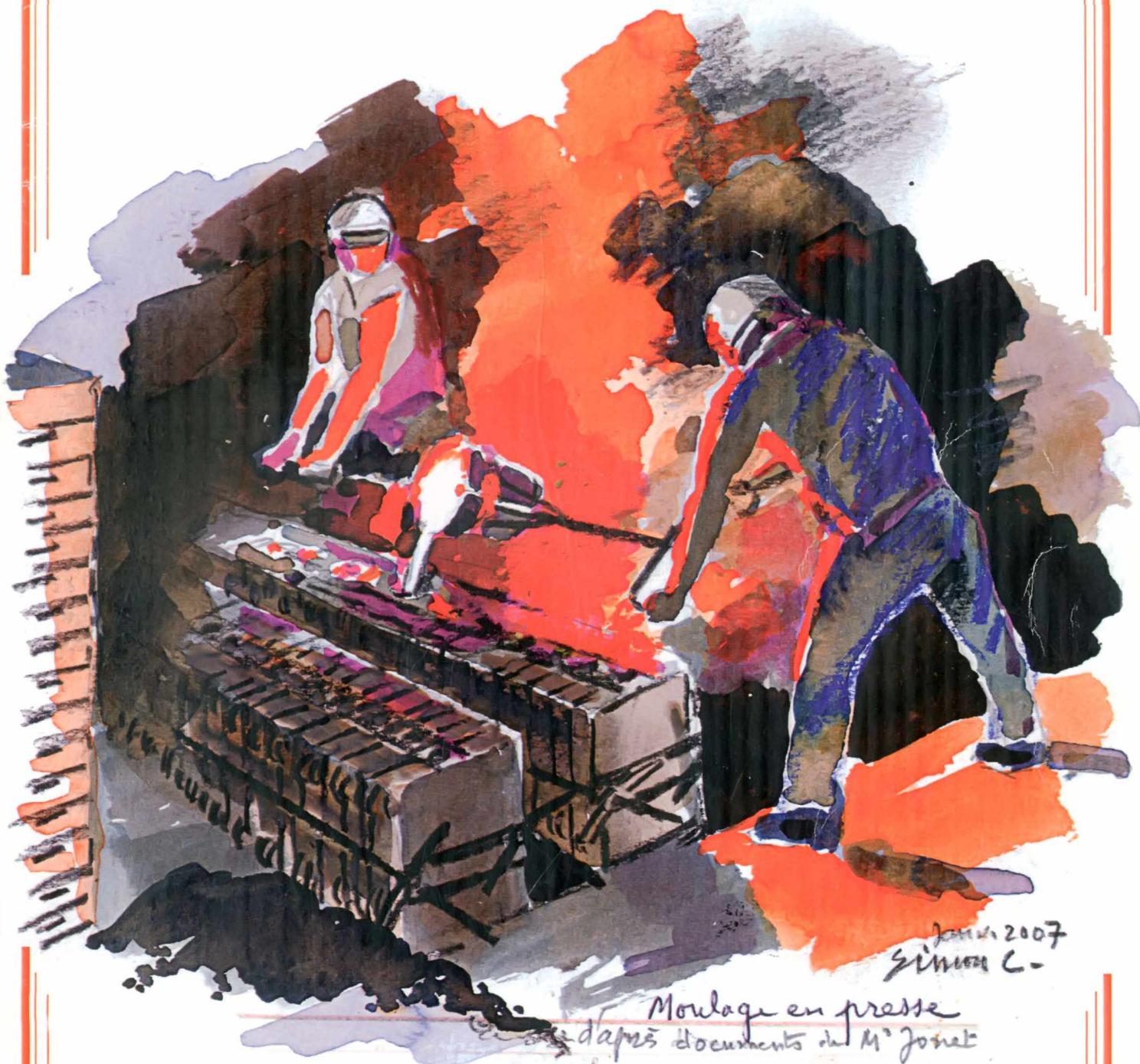


# TERRES ARDENNAISES

Revue d'histoire et de géographie locales



L'usine Bernard Huet à Vivier-au-Court, cinq générations d'industriels  
(1852-1980)

Tiré à part des N<sup>os</sup> 98 et 99

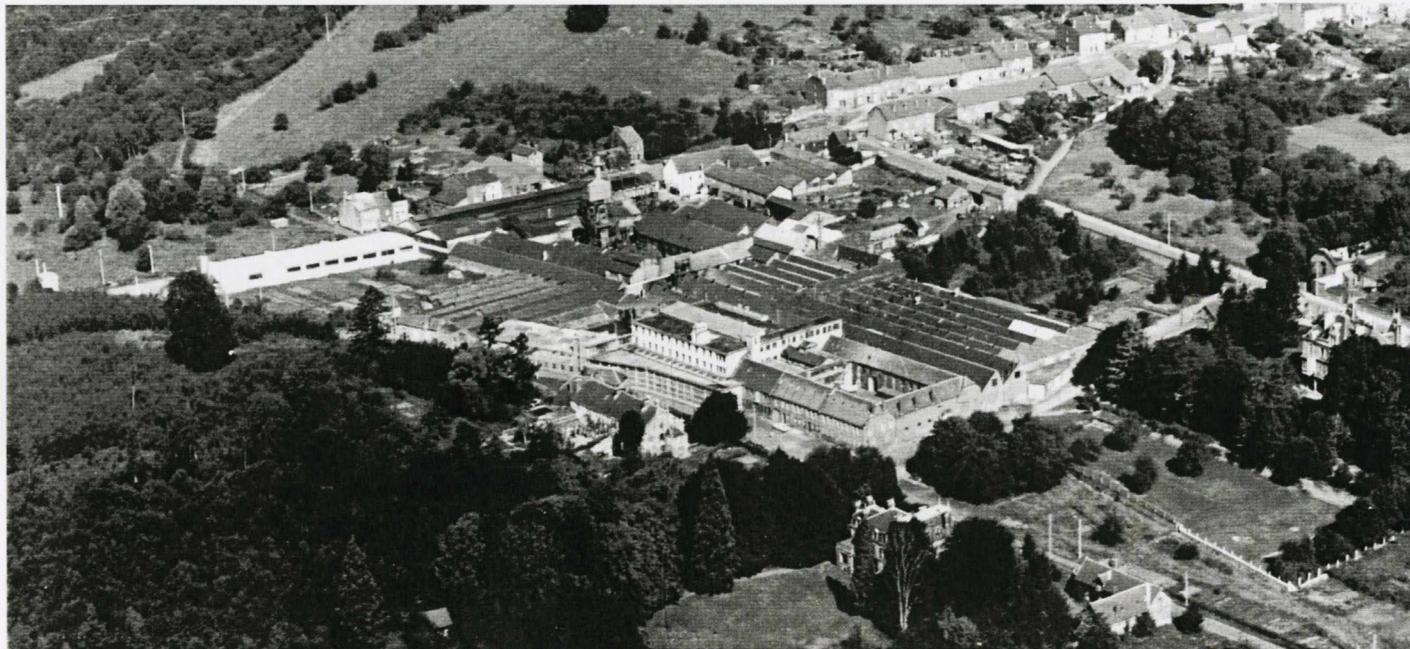
**Première partie : René COLINET**  
**Deuxième partie : Robert JONET**

A la mémoire des Huet

Amitiés

Robert

# L'usine Bernard Huet à Vivier-au-Court, cinq générations d'industriels (1852-1980)



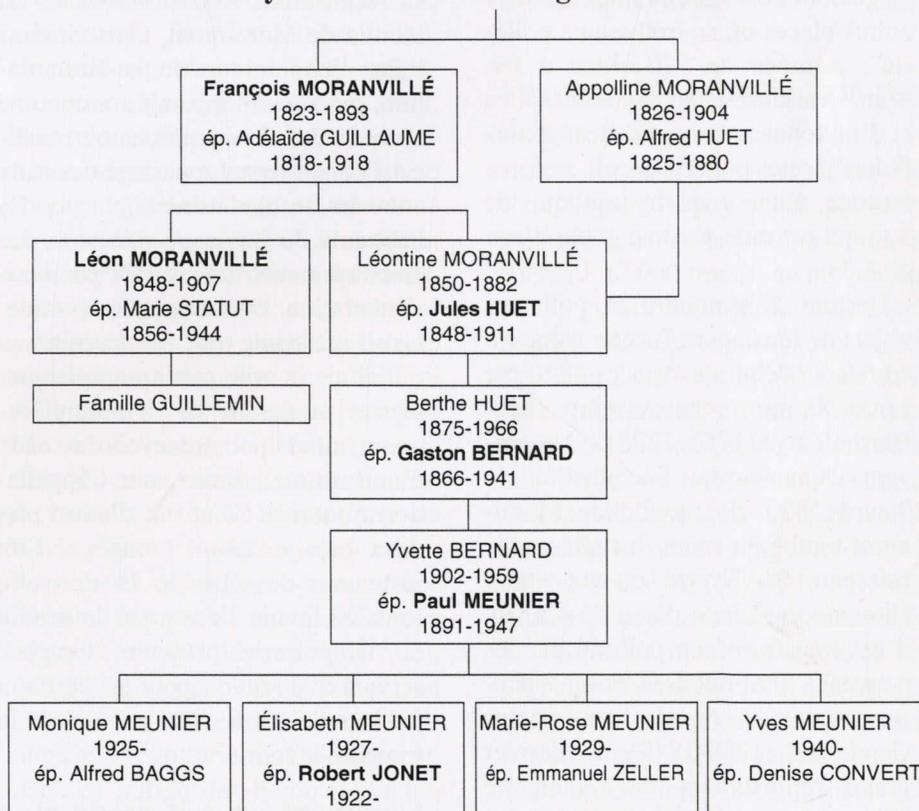
Vue aérienne de Thumécourt et des Établissements Camion Frères et Bernard Huet aujourd'hui réunis. Coll. R. Jonet.

Dernier représentant d'une dynastie patronale qui a dépassé la limite fatidique des trois générations selon le modèle des Buddenbrook que l'on doit à l'écrivain allemand Thomas Mann, M. Robert Jonet a ouvert généreusement ses archives afin qu'un article soit rédigé dans *Terres Ardennaises* sur la longue histoire de l'entreprise familiale dont il fut le dernier patron (1947-1980).

Ingénieur agronome, homme de culture, il fait partie des rares chefs d'entreprise de la métallurgie ardennaise qui ont ressenti l'urgente nécessité de ne pas laisser tomber dans un oubli définitif une page d'histoire écrite par cinq générations d'industriels et des lignées ouvrières. Tous partageaient un fort attachement à leur "boutique" et à leur pays.

De François Moranvillé à Robert Jonet, en passant par Léon Moranvillé et Jules Huet, Gaston Bernard, et Paul Meunier, c'est une saga que l'on suit, pleinement inscrite dans un capitalisme familial qui a fait vivre l'un à côté de l'autre patrons et salariés.

## Une dynastie de la métallurgie ardennaise



## Direction de l'entreprise

<b>François Moranvillé</b>	de 1852 à 1879	<b>Gaston Bernard</b>	de 1910 à 1940
<b>Léon Moranvillé</b>	de 1879 à 1903	<b>Paul Meunier</b>	de 1940 à 1947
<b>et Jules Huet</b>	de 1879 à 1910	<b>Robert Jonet</b>	de 1947 à 1980

# De la polierie Moranvillé à l'usine Bernard Huet, l'affirmation d'une dynastie patronale (1852-1914)

À l'origine de l'usine Bernard Huet, il y a un homme bientôt âgé de trente ans, François Moranvillé. Ambitieux, il décide de quitter les forges des Mazures<sup>1</sup> pour devenir un chef d'entreprise. Le 7 novembre 1852, il achète "une usine en nature de polierie" chez maître Lamarle, à Charleville. Elle se trouve à Vivier-au-Court.

## Au commencement, l'achat de la polierie Camion-Richard

Après le décès de son époux Louis Camion (1793-1849), négociant ferronnier, Mme Camion Marie (1794-1864), née Richard, décide de vendre la polierie dont elle vient d'hériter. Pour la somme de 8 000 francs, François Moranvillé en fait l'acquisition. Situé à Thumécourt, un écart à l'ouest de Vivier-au-Court, ce modeste établissement industriel comprend<sup>2</sup> : "quatre places au rez-de-chaussée, quatre places au premier étage dont trois avec cabinet<sup>3</sup>, et deux autres places où se trouve une polierie". Équipée de "20 arbres à fer, d'une fraiseuse avec ses accessoires et d'un tonneau servant à décaper les fiches", cette polierie reçoit sa force motrice d'une roue hydraulique de 5 m qui est mue par une chute d'eau de 3,33 m.

Destiné à "émoudre et polir les objets de ferronnerie", cette usine fut édifée au début des années 1820 par Louis Camion et son père Jean-Barthélémy (1765-1835). Auparavant, ils avaient fait l'acquisition<sup>4</sup>, le 9 avril 1820, du moulin de Moraimont tombé en ruine. Installé sur le ruisseau du Thywé où un étang alimente une chute d'eau de 4,51 m, il est transformé en polierie par les nouveaux propriétaires. Pour échapper aux tracasseries de Jean-Nicolas Gendarme (1769-1845), le dernier grand représentant de l'ancienne sidérurgie au bois dans les Ardennes<sup>5</sup>, ils n'ont pas hésité à quitter le bourg voisin de Vrigne-aux-Bois et à abandonner la polierie familiale établie depuis 1798 dans l'an-



Vue du bâtiment de la polierie édifié en 1820 par Camion-Richard, avant sa démolition.  
Coll. R. Jonet.

ancien moulin à farine de Maraucourt, sur la Vrigne.

Ainsi, l'édification de la seconde polierie justement dénommée "usine supérieure de Moraimont" du fait de sa localisation, 300 m au-dessus du moulin de Moraimont, s'inscrit dans l'élan économique de la Restauration, mais aussi apparaît comme une sorte de défi à leur puissant et vindicatif concurrent. Le partage des eaux entre les besoins usiniers et ceux des habitants du hameau<sup>6</sup>, nécessita des aménagements<sup>7</sup> très suivis par l'administration. D'une part, la fontaine-lavoir existante fut reconstruite au milieu de la voie publique, quelques mètres au-dessus de son emplacement initial, pour recevoir les eaux d'une source connue sous l'appellation *Fontaine Colet* ; et d'autre part deux bassins furent creusés – l'un juste en-dessous de la nouvelle fontaine-lavoir, l'autre sur le terrain de la polierie projetée. Un bac servant d'abreuvoir pour les bestiaux fut installé sur le côté oriental de la fontaine-lavoir.

## Comment un self made man devient un patron ?

Lorsque François Moranvillé devient le propriétaire de l'usine Camion-Richard dénommée polierie

d'en-haut, Vivier-au-Court abrite près de 600 habitants. Entre Mézières et Sedan, sur une hauteur dominant la dépression préardennaise, ce village s'adonne à la ferronnerie depuis des temps anciens. En 1774, le rapporteur d'une enquête diocésaine note que Vivier-au-Court est déjà spécialisé dans la fabrication des fiches, des charnières, des équerres et des pentures, et divers objets de quincaillerie. Sous le Directoire, en 1797, est fondée la maison Jules Manil, Abraham et Winberger Frères spécialisée dans la ferronnerie. Cet enracinement proto-industriel<sup>8</sup> est comparable à celui de la clouterie à main des bourgs du massif de l'Ardenne, dans l'étendue de l'ancienne principauté de Château-Regnault. On peut en mesurer la densité par la fréquence des métiers du fer dans les actes de naissance. De 1848 à 1852, on compte ainsi 37 ferronniers sur les 66 pères qui ont déclaré un nouveau-né.

Il faut attendre la grande enquête industrielle que la Monarchie de Juillet<sup>9</sup> a menée de 1839 à 1847, pour avoir une estimation de la valeur de la production industrielle et le nombre de travailleurs du fer au milieu du XIX<sup>e</sup> siècle. À Vivier-au-Court, les productions des usines Camion-Richard et Aubry-Leroy



Vivier-au-Court et les écarts de Moraimont et de Tumécourt en 1835. Source : ADA.

tent respectivement à 138 340 francs et 80 000 francs. La première occupe 80 “ouvriers internes” (60 hommes, 10 femmes et 10 enfants en dessous de 16 ans) et la seconde 48 (30 hommes, 10 femmes et 8 enfants). Ces fabriques transforment le fer fourni par les forges environnantes. Par souci de comparaison, il faut rappeler que la production des six usines<sup>10</sup> de Jean-Nicolas Gendarme dépasse les 3 200 000 francs. Ce qui place le maître de forges de Vrigne-aux-Bois au onzième rang national. Par ailleurs, parmi les vingt “industriels” de Vivier-au-Court qui paient une patente en 1848<sup>11</sup>, se trouvent sept fabricants de ferronnerie : Baron Jean-Joseph, Camion-Devrigne, Camion-Galon, Camion-Huart, Cannepin-Deglaire, Cannepin-Luzot et Sidogard Jean-Baptiste.

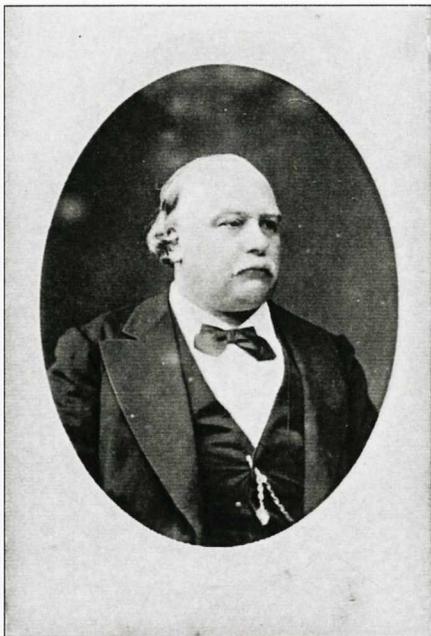
Né le 29 mars 1823 à Charleville, rue Saint-Charles, où son père tient un magasin de cordonnerie depuis que celui-ci a quitté Attigny, François Moranvillé se lance dans l’aventure entrepreneuriale à un moment où la métallurgie ardennaise est en train de passer de la première à la seconde fusion, d’adopter le cubilot, le four à

puddler et le laminoir à l’anglaise, et de participer pleinement au vif élan d’une croissance retrouvée après la crise de la fin des années 1840. Commis-négociant en 1847, régisseur aux forges des Mazures en 1852, il est le témoin de la réussite des frères Morel, ses patrons. À la tête d’un groupe métallurgique constitué en société anonyme<sup>12</sup> au capital considérable de 4 millions de francs, ils représentent une des familles patronales les plus puissantes de la métallurgie ardennaise au milieu du XIX<sup>e</sup> siècle. Bien sûr, François Moranvillé connaît leur usine de Saint-Nicolas, située à la confluence de la Faux et de la Meuse, près de Revin, que l’ingénieur des mines Freycinet<sup>13</sup> considère comme “une des plus complètes, sinon des mieux organisées du département”. En 1850, elle occupe 300 ouvriers, “non compris les bûcherons, les charbonniers, et les voituriers”. Évidemment, dans ce milieu des hommes du fer, François Moranvillé qui ne manque pas d’ambition a appris beaucoup. Il sait que la métallurgie ardennaise en pleine mutation est ouverte aux talents, et qu’elle est riche d’opportu-

nités à portée de main en ce début d’un Second Empire prometteur sur le plan économique.

### François Moranvillé, à la tête de son usine

Sans fortune, François Moranvillé s’est engagé à payer sur plusieurs années l’achat de la polierie Camion-Richard (2 000 francs au 1<sup>er</sup> janvier 1853, et six fois mille francs les années suivantes). Avec Pierre Cochaux (1817-1903) qui était écrivain (autrement dit employé aux écritures) aux forges de Saint-Nicolas, il crée la société en nom collectif “Moranvillé et Cochaux” chez maître Lamarle, le 5 mars 1855. Dotée d’un capital social de 16 000 francs, elle illustre le processus de formation de la seconde métallurgie qui s’est déroulée des années 1820 aux années 1880, sous la houlette d’un nouveau patronat composé essentiellement de “self made men”<sup>14</sup>. À l’instar de quelques autres<sup>15</sup>, cette union fut éphémère puisqu’elle prit fin dès le 22 septembre suivant. Moyennant une somme de 8 723 francs versée à son ancien associé, François Moran-



Le magasin où sont stockés les multiples objets de quicailleterie produits.

François Moranvillé (1823-1893) dans la force de l'âge. Coll. R. Jonet.

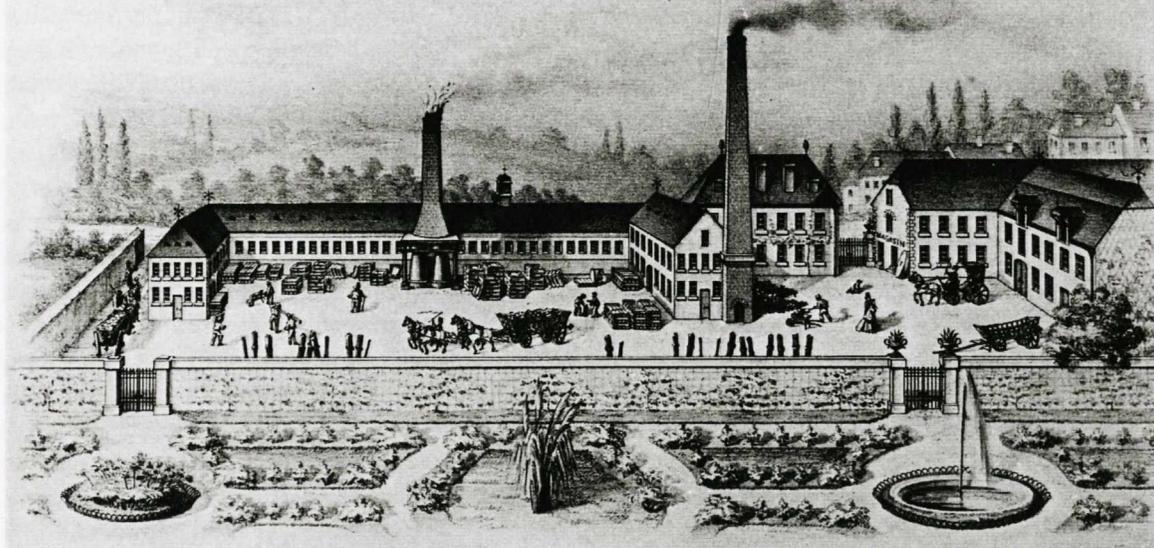
villé devint l'unique patron de l'usine. L'année suivante, Pierre-Joseph Cochaux installa une fonderie à Deville.

Cette année 1855 marque une étape dans l'histoire de la polierie d'en-haut appelée à devenir l'usine Bernard-Huet. En effet, l'installation

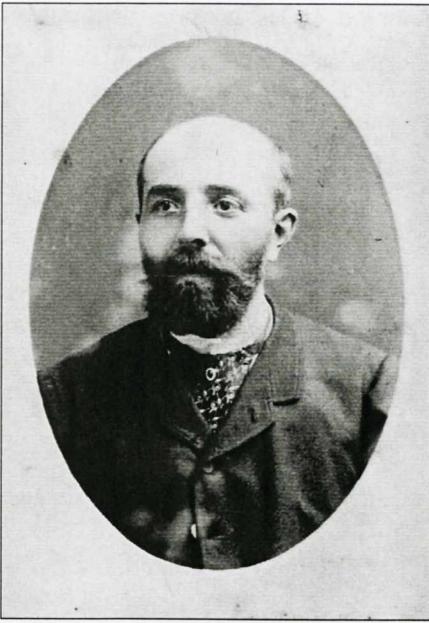
du cubilot, c'est-à-dire d'un appareil de fusion de la fonte, en juillet 1855, indique la volonté d'ajouter à la fabrication d'objets de ferronnerie celle de produits en fonte moulée et en cuivre. En octobre 1858, l'ingénieur des mines du département accorde : "l'autorisation de faire usage d'une chaudière à vapeur et d'une machine à vapeur dans la fonderie". D'une puissance de 6 chevaux, cette machine doit servir de : "moteur à une soufflerie et à une émouderie". En 1862, elle est en activité selon les informations fournies par le cadastre.

Alors qu'il a atteint la force de l'âge, François Moranvillé décide de laisser la direction de l'usine à son fils aîné Léon et à son neveu (aussi son gendre) Jules Huet. Tous les deux sont nés en 1848, le premier aux Mazures, et le second à Charleville. On est en 1879. Quelques années auparavant, le 2 mai 1872, Jules Huet a épousé sa cousine germaine Léontine, à Vivier-au-Court. Quand il s'éteint le 2 février 1893, à 69 ans, François Moranvillé est un industriel reconnu. Il laisse une succession<sup>16</sup> déclarée s'élevant à environ 130 000 francs, sans l'usine.

ÉTABLISSEMENTS  
DE  
MORANVILLÉ GUILLAUME,  
MAÎTRE DE FONDERIES.  
A VIVIER-AU-COURT.  
(ARDENNES.)



Représentation flatteuse de l'usine Moranvillé au tournant des années 1850-1860. À remarquer les 2 cubilots installés à l'extérieur et surmontés d'une cheminée, et la haute cheminée à section carrée de la machine à vapeur. De nombreux chassis de moulage sont entreposés dans la cour intérieure.



Jules Huet (1848-1911), le gendre providentiel. Coll. R. Jonet.

Les en-têtes des papiers commerciaux montrent un établissement qui s'est transformé et a grandi depuis son acquisition, et d'autre part les catalogues témoignent de l'élargissement de la production. Celui de 1895 propose un choix de 1200 articles dont l'énumération tiendrait d'un inventaire à la Prévert ! D'après l'enquête industrielle de 1885, six ferronniers et six fonderies font travailler plus de 650 personnes, dont 63 femmes et 40 enfants, à Vivier-au-Court. Parmi elles, il y a l'usine "L. Moranvillé et J. Huet. Succ<sup>rs</sup>".

### Jusqu'à la Grande Guerre, le temps des héritiers, le fils et les gendres

En 1893, Vivier-au-Court compte plus de 2 000 habitants. Notons que la croissance de la population du bourg sur près d'un demi-siècle est un bon indicateur du rythme de son industrialisation. En cette fin du XIX<sup>e</sup> siècle, neuf entreprises y sont actives. Leurs raisons sociales rappellent les patronymes des fondateurs. Il s'agit de Camion Frères, Coffin Arthur, Guillet, Guillet-Fagot, Manil Jules et Peltriaux Alfred pour la ferronnerie ; et de Guillet Génin, Petit et Moranvillé-Huet pour la fonderie. À vrai dire, Vivier-au-Court participe à un modèle d'industrialisation que partagent les bourgs de l'Ardenne du fer, de la vallée de l'Ennemanne à la vallée de la



Léon Moranvillé (1848-1907), l'héritier, et l'associé timoré de J. Huet. Coll. R. Jonet.

Faux. Son socle repose sur la famille au sens large, le financement de ses investissements sur l'autofinancement, et le ressort de ses acteurs, c'est-à-dire les patrons, à la fois sur l'ambition personnelle et un profond attachement au pays. La majorité des objets forgés ou moulés alimente essentiellement le marché national et les colonies.

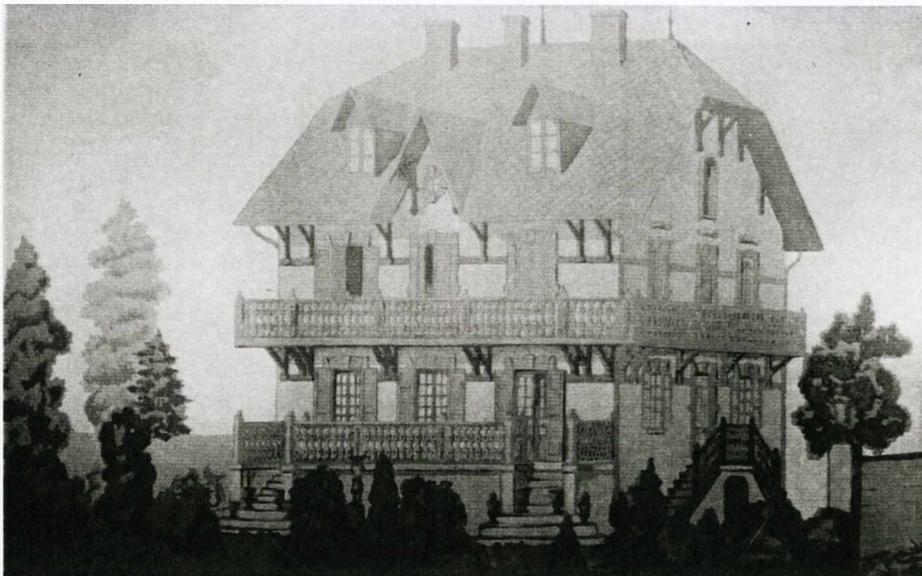
L'industrialisation a changé les mentalités et les comportements. C'est le constat que fait le curé Niclot, chargé de la paroisse depuis 1880, en affirmant que les fabriques ont fait : "beaucoup de tort aux mœurs et à la foi"<sup>17</sup>. Les résultats aux élections législatives

de 1889 et aux suivantes confirment que la majorité de l'électorat, dans lequel prédominent les ouvriers, se reconnaît dans la République solidement installée depuis 1880, et qu'il penche vers la gauche. Vivant au milieu de leurs salariés, les patrons les connaissent et savent leur valeur professionnelle.

Quand il se marie, Jules Huet est un employé de commerce. Sa mère est la sœur de François Moranvillé, son oncle et son beau-père. Comme son cousin germain Léon, il a fréquenté l'institution Rossat<sup>18</sup> quelques années avant Arthur Rimbaud. Veuf dès 1882, il épouse l'année suivante Mathilde Bazin qui lui donne un fils, Raymond, à la fin de 1885. Après le retrait de Léon Moranvillé en 1903, Jules Huet dirige seul l'usine familiale. Il s'attache à réduire l'offre d'articles en faisant disparaître poêles, poteries de fonte et cuisinières. Au tournant du siècle, la fonderie Moranvillé-Huet donne du travail à plus de cent salariés (en 1900, on compte 106 ouvriers et 11 employés et contremaîtres). Quelques années avant la Grande Guerre, en 1910, il cède la direction à son gendre Gaston Bernard (1866-1914), professeur agrégé d'histoire et géographie au lycée Chanzy. Et il se retire définitivement à Nouvion-sur-Meuse où il a fait construire une grande maison à l'allure de chalet en 1895. C'est là qu'il meurt le 3 mai 1911. Sa succession<sup>19</sup> atteint la somme de



Un groupe d'ébarbeurs polisseurs. À leurs pieds, des meules. Coll. Bidot.



Représentation de la maison de J. Huet à Novion-sur-Meuse sur un vitrail. Coll. R. Jonet.

383 580 francs, usine exceptée (47 461 francs pour 4 maisons, près de 7 000 francs pour le mobilier, 20 000 francs en assurance, et plus de 20 000 francs d'obligations...). À la veille de la Grande Guerre, l'effectif de l'usine s'élève à 158 personnes. Parmi les douze entreprises<sup>20</sup> établies à Vivier-au-Court, c'est la troisième par l'importance de sa main d'œuvre, derrière Camion Frères et Jules Manil.

Depuis le milieu du XIX<sup>e</sup> siècle, Vivier-au-Court a quadruplé le nombre de ses habitants. Jean-Baptiste Camion (1800-1867) et son fils Barthélémy (1834-1897) ont occupé successivement la fonction de maire. Le premier de 1834 à 1867, et le second de 1874 à 1889. Deux châteaux à la fière allure, l'un édifié en 1885 et l'autre en 1897, témoignent de la réussite de cette dynastie patronale, et en particulier de leurs commanditaires, Barthélémy et son fils Georges (1865-

1944). Toutefois, la question de la desserte ferroviaire de Vivier-au-Court<sup>21</sup> suite à l'ouverture de la ligne reliant Vrigne-aux-Bois à Vrigne-Meuse où passe la grande artère Valenciennes-Thionville via Charleville et Sedan, a révélé dès le début des années 1880 les tensions qui existaient au sein du patronat local moins uni qu'on ne le croit. Ainsi les Camion durent affronter la fronde des Moranvillé-Huet, Manil, Cannepin aîné et fils et Guillet-Fagot. En refusant de tenir leur engagement de participer au financement d'un embranchement de la ligne existante vers Vivier-au-Court, ils se heurtaient non seulement au maire, mais à celui qui serait le principal bénéficiaire du projet, concurrent de premier plan. Si l'affaire trouva tardivement une solution avec l'aménagement d'un nouveau tracé qui désenclavait Vivier-au-Court en 1911, une sourde et durable indifférence s'installa entre les



Vue de la maison d'habitation des patrons qui jouxte l'usine. Elle fut démolie en 1965. Coll. R. Jonet.

Camion et les héritiers de François Moranvillé. Elle ne sera levée qu'au lendemain de la Seconde Guerre mondiale par une visite courtoise de M. Robert Jonet à M. François Engelbert Renson d'Allois d'Herculais (1895-1974).

À la veille de la Grande Guerre, période d'une longue inactivité à cause de l'occupation allemande, l'usine Bernard-Huet a atteint la maturité. La polierie s'est transformée en une véritable usine dont les différentes raisons sociales<sup>22</sup> parlent de son histoire, vieille déjà de plus d'un demi-siècle.

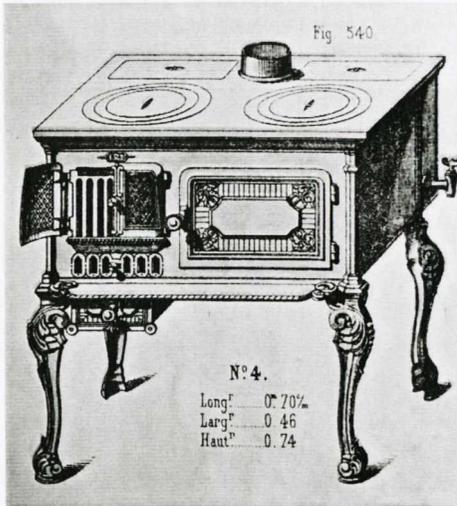
## René COLINET,

historien,

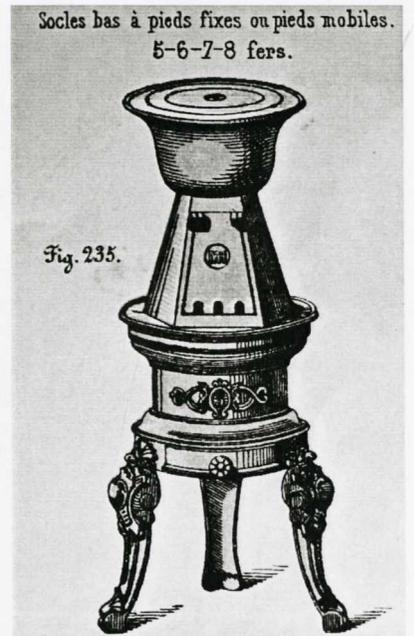
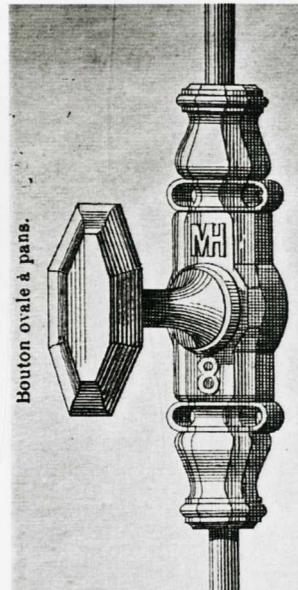
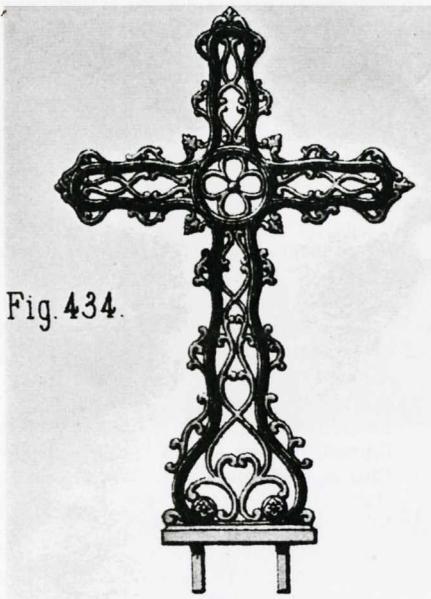
chercheur associé au Centre Mahler de Paris I.

### Notes

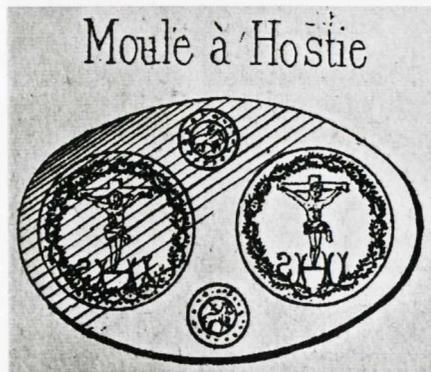
1. Depuis 1827, les forges des Mazures, de Saint-Nicolas et de la Grande Commune appartiennent à Jean-Nicolas Morel (1776-1844). Il les a achetées à J.-N. Gendarme pour la somme de 550 000 francs.
2. Minute de maître Lamarle, 7 novembre 1852.
3. Pièce réservée au travail en chambre.
4. Minute de maître Stévenin à Charleville, 9 avril 1820.
5. COLINET (R.) *Contribution statistique et cartographique à l'histoire industrielle ardennaise*, RHA, 1987, t. XXII, pp. 59-121.
6. À la fois énergie et ressource à l'usage des hommes et des animaux, l'eau est très convoitée dans ses différentes utilisations. L'ordonnance royale du 6 août 1822 prévoit le partage des eaux entre l'usine Camion-Richard, l'abreuvoir pour les bestiaux, et l'irrigation du pré d'un sieur Billy d'Issancourt. À cette fin, deux bassins doivent être aménagés pour retenir les eaux pour : "le service de l'usine", l'un dans la propriété de Camion-Richard vis-à-vis de la fontaine-lavoir, l'autre au-dessous et près de cette fontaine. Le premier bassin est de 30 m de longueur sur 16 m de largeur, le second de 21 m sur 8 m. Les deux bassins sont en communication par un canal souterrain. Un bac sur le côté oriental de la fontaine servant à abreuver les bestiaux doit être rétabli et entretenu par le propriétaire de l'usine. Lors de la reprise de l'ordonnance en 1852, l'ingénieur des Ponts-et-Chaussées, Vicart, constate qu'aucune prise d'eau n'a été faite pour irriguer le pré de S' Billy. Document aimablement communiqué par M. Michel Lang.
7. En juillet 1820, Pierre-Louis Camion-Richard reçoit l'autorisation de construire sur le cours d'eau formé par la réunion des fontaines du hameau de Thumécourt deux usines, dont l'une à l'emplacement de l'ancien moulin à farine, et l'autre à 300 m environ au-dessus. Cette usine supérieure à construire doit se situer à 80 m de la fontaine Colet. En outre, il est dit que Camion-Richard doit reconstruire la fontaine-lavoir dans le milieu de la voie publique à 5 m au-dessous de la source connue sous le nom de Fontaine Colet. Immédiatement en dessous de la fontaine-lavoir sera construit un réservoir de 25 m de longueur sur 6 m de largeur entouré d'un mur de protection.



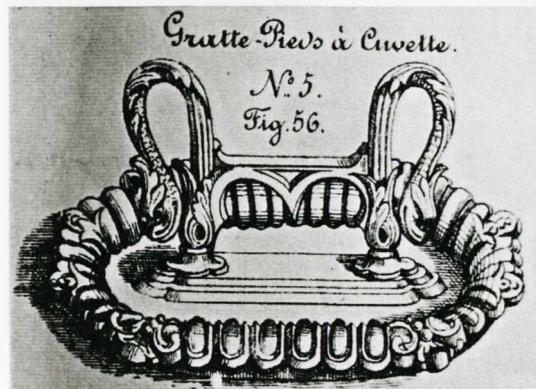
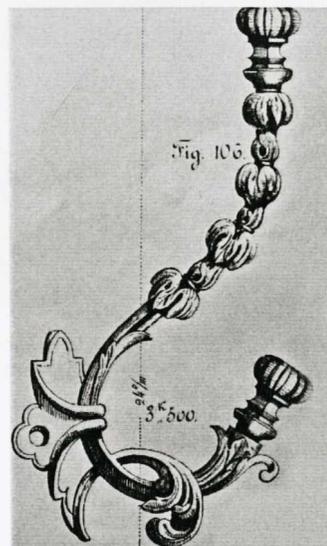
Chenet.



Cloche de repasseuse.



Crémone.





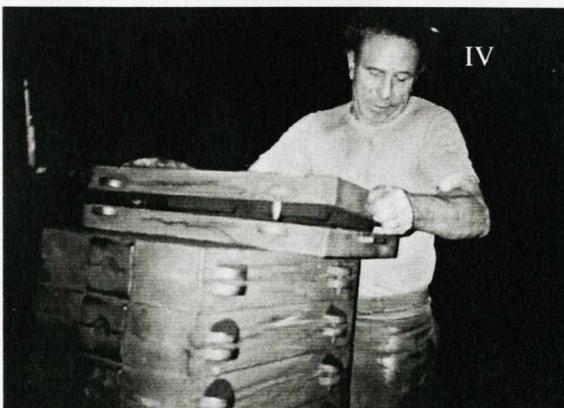
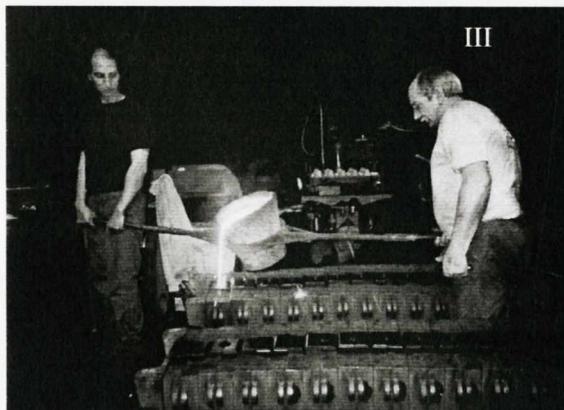
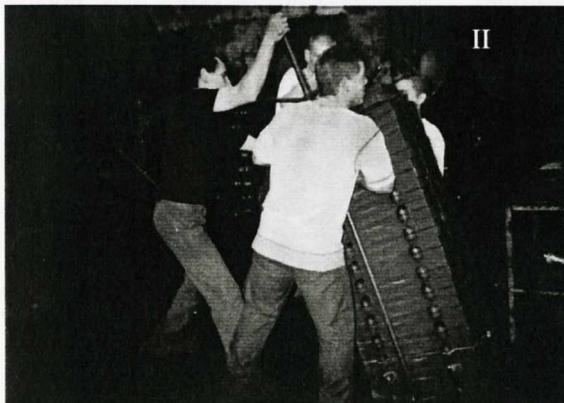
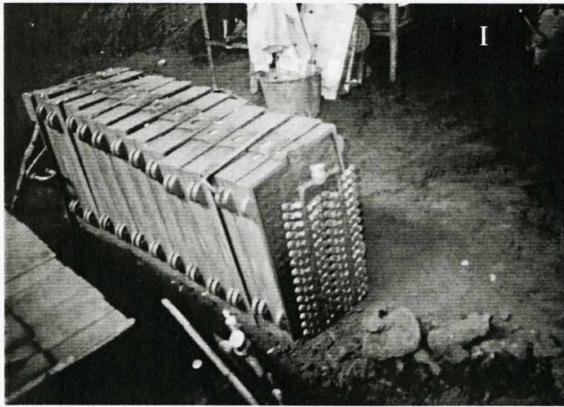
L'usine Bernard-Huet à Vivier-au-Court avant 1914. Coll. R. Jonet.



Cette photo de famille est une illustration du capitalisme familial qui a fécondé la seconde métallurgie ardennaise à partir des années 1820 et 1830. L. Moranvillé pose son bras gauche sur l'épaule de son père, à la fois geste de filiation et d'affection. Coll. R. Jonet.

8. COLINET (R.), *Métallurgie Ardennaise*, ORCCA/Castor et Pollux, 2001.
9. Statistique générale de la France, Industrie, T. 1, vol. 3, Enquête industrielle de 1841-45.
10. Situées à Vrigne-aux-Bois, Vendresse, Boutancourt, Flize et Donchery, les usines de J.-N. Gendarme appartiennent à l'architecture industrielle ancienne qui reproduit celle de l'architecture rurale. Ainsi les halles à charbon de bois font penser aux granges cisterciennes. À Boutancourt furent montés les premiers fours à puddler des Ardennes.
11. ADA, br 328.
12. Jean-Nicolas, Jean-Baptiste Édouard, Jean-Baptiste Paulin et Alexis Amédée Morel forment une société anonyme, la première de la métallurgie ardennaise, après le décès de leur père en 1844.
13. Bibliothèque de l'École Nationale Supérieure des Mines à Paris.
14. COLINET (R.), *Au cœur de l'industrialisation de l'Ardenne du Nord ou l'étude des archives du Tribunal de commerce de Charleville*, RHA, T. XXVI, 1991, pp. 59 à 121.
15. À la même époque eut lieu la séparation d'Antoine Théodore Faure (1830-1891) et d'Alexandre Quinard (1820-1890) qui s'étaient connus aux forges de Saint-Nicolas. La vie économique a une dimension humaine qu'il ne faut pas négliger, ce qu'oublent les modèles économétriques sophistiqués !
16. ADA, 3 Q 6487.
17. Extrait du pouillé du diocèse de Reims (1850-1890) aimablement communiqué par M. R. Jonet.
18. ROBINET (R.), *L'institution Rossat de Charleville*, in Actes du 88<sup>e</sup> Congrès national des sociétés savantes, Paris, 1964, pp. 173-180.
19. ADA, 3 Q 1808.
20. Il faut nommer les sociétés suivantes : Bernard-Huet (1855), Camion (1820), Dardart, Guillet Émile (1857), Hugel Charles, Peltriaux (1888), Samson, Jules Manil (1797), Foulon, Samson, Jacquemart.
21. Dès 1866, Camion Frères, Moranvillé, Cannepin Frères et Guillet-Fagot s'étaient engagés à participer au financement d'une ligne de chemin de fer de Donchery à Vrigne-aux-Bois à la condition qu'une halte soit construite à proximité de Vivier-au-Court. Celle-ci ne vit le jour qu'après la fronde d'industriels locaux contre les Camion en 1884.
22. F. Moranvillé (1877). L. Moranvillé et J. Huet. G. Bernard Huet.

# Raisons techniques ayant favorisé l'implantation de manufactures de quincaillerie à Vivier-au-Court



Moulage en presse. Réf. Fonderie Rollinger.

Vivier-au-Court n'était pas tellement prédestiné à accueillir une implantation métallurgique importante avant le Premier Empire, car le village ne dispose – en tout et pour tout – que de deux sources d'eau, situées aux deux extrémités du village. Ces sources alimentent deux moulins à farine, dont le plus important est celui de Moraimont, à l'origine de notre étude.

Comme déjà dit, il existe toutefois à Vivier-au-Court une tradition de cloutiers et ferronniers, sous forme de *boutiques familiales* où travaillent le père, la mère et les enfants. Le fer brut est fourni par un *facteur de clous* qui récupère la fabrication chaque semaine et va la vendre à Charleville.

L'apparition de la machine à vapeur va permettre l'implantation de fonderies de deuxième fusion, à partir de 1850, dans un département où la main d'œuvre est déjà préparée au travail du fer. Il existe déjà, dans les Ardennes, de nombreux hauts-fourneaux produisant de la fonte. Vivier se développe considérablement à partir de cette époque et s'oriente obligatoirement, en fonderie de deuxième fusion, vers le travail de petites pièces fines, base des articles de quincaillerie. Ceci pour deux raisons, la finesse du sable et le moulage en presse.

**La finesse du sable.** La présentation d'une pièce de fonderie et sa finesse d'exécution dépendent de la grosseur des grains de sable. Il est aisé de comprendre que plus un sable est fin, plus belle est sa présentation. L'origine géologique des terrains environnant Vivier est du sumérien moyen (jurassique inférieur), caractérisé par la présence de sables particulièrement fins. Chaque usine possède sa ou ses propres carrières. Celles des Établissements Bernard-Huet sont situées, l'une au nord du village au lieu-dit *Les Fontennes*, et l'autre à la *Vallée Chausson*. Les terrains susceptibles de contenir du sable de surface (4 à 5 mètres) se vendent très cher et donnent lieu à des surenchères exorbitantes.

**Le moulage en presse.** Il existe deux sortes de moulages en châssis : le moulage à plat où le jet de coulée est perpendiculaire au plan de joint (ce qui permet de couler des pièces plus volumineuses) et le moulage en presse où la descente de coulée se fait dans le plan de joint (photo I). Ce type de moulage s'utilise pour couler les petites pièces, genre quincaillerie et présente les caractéristiques suivantes :

- L'utilisation de sable fin impliquant une belle "peau" de pièce a un inconvénient majeur, à savoir le manque de perméabilité permettant un bon dégagement des gaz à la coulée, d'où l'idée d'utiliser une faible épaisseur de sable dans des châssis empilés les uns sur les autres et bridés par deux tiges filetées (photo II). On bascule l'ensemble à plat pour permettre la coulée par le côté du moule (photo III).

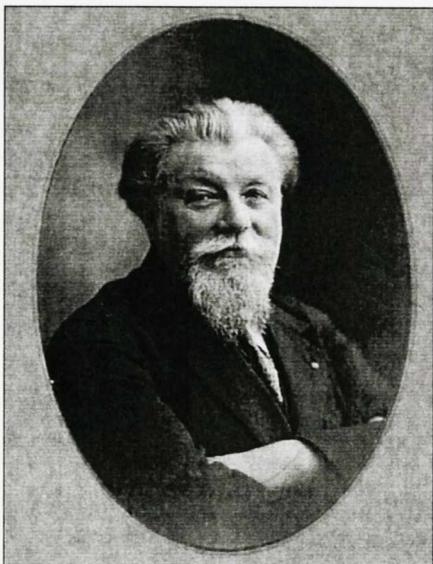
- Le peu de sable utilisé pour former un moule (photo IV) réduit les coûts de préparation du sable, le poids des châssis et offre une meilleure productivité.
- Le repérage des châssis par quatre goujons au lieu de deux permet une très grande précision de moulage. Ce procédé de moulage, utilisé dès la création de la fonderie en 1858, s'adapte de plus à un démarrage artisanal des fabrications, car :

- peu de métal liquide, donc installations de fusion réduites,
- frais de sablerie moins élevés, car plus faible volume de sable utilisé.

## Les productions de 1918 à 1980

Il est impossible de commencer l'étude de cette période sans consacrer un chapitre spécial à Gaston Bernard qui a marqué de son empreinte l'évolution de l'entreprise. Celle-ci est passée du stade semi-industriel caractéristique de la fin du XIX<sup>e</sup> siècle à celui des technologies modernes de la fin du XX<sup>e</sup> siècle.

### 1. Gaston Bernard



Coll. R. Jonet.

Professeur agrégé d'histoire, grand résistant à l'occupation et industriel reconnu par ses pairs, il dirige l'usine de 1910 à 1940 et la développe considérablement.

Pourtant ses origines ne le prédestinaient pas à remplir un tel rôle.

Il naît le 11 janvier 1866 à Mandres-Aux-Quatre-Tours, en Meurthe-et-Moselle. Il est donc d'origine lorraine et ses parents, agriculteurs modestes, lui inculquent dès son plus jeune âge et pour toute sa vie le respect des valeurs patriotiques fort ancrées dans la région. Il se souvient des exactions commises par les Allemands pendant la guerre de 1870 et en reste marqué.

Professeur agrégé d'histoire, il fait ses études à l'École Normale Spéciale de Cluny et enseigne cette discipline au lycée Chanzy de Charleville de 1891 à 1910.

En 1894, il épouse Berthe Huet, fille de Jules Huet, associé à l'époque avec son beau-père François Moranvillé, fondateur de l'usine qui porte son nom.

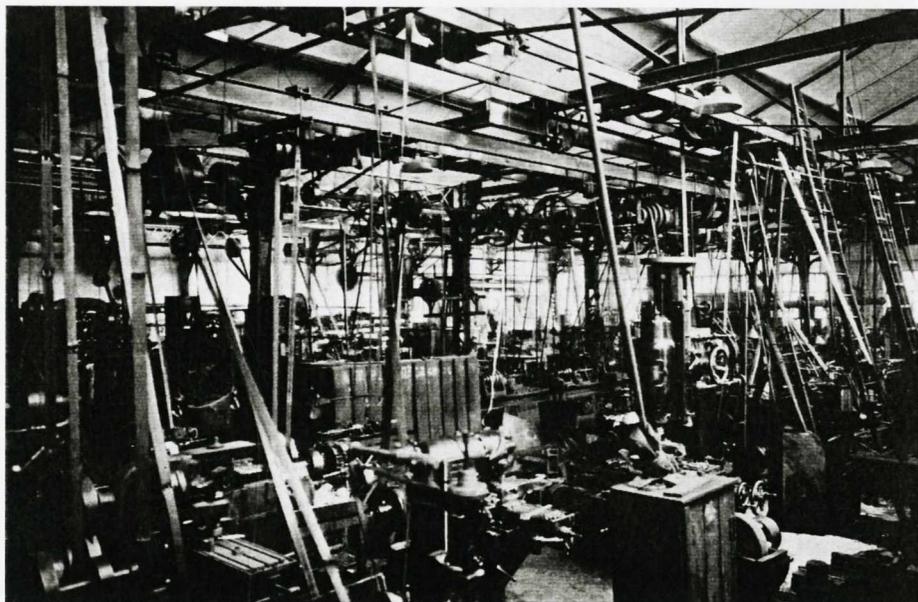
Le jeune couple habite Charleville, d'abord avenue Forest, puis au 29 boulevard Gambetta.

En 1910, Jules Huet reste le seul dirigeant de l'usine, Léon Moranvillé, son beau-frère, s'étant retiré en 1907. Jules Huet, sans autre enfant que sa fille Berthe, propose à son gendre Gaston Bernard de le seconder dans la direction de l'entreprise. Ce dernier se retrouve rapidement seul à sa tête, puisque Jules Huet décède en 1911 à Nouvion-sur-Meuse.

Dès 1914, l'usine est occupée par les Allemands qui évacuent tout le matériel. Toute activité industrielle

est donc suspendue et Monsieur Bernard, seul, (sa famille s'est réfugiée à Romilly-sur-Seine) reprend du service dans l'enseignement. La plupart des professeurs étant partis, il enseigne à nouveau l'histoire et la géographie au lycée Sévigné. Parallèlement, il oppose une résistance opiniâtre à l'occupation allemande et oriente son action en entretenant le moral des Français demeurés à Charleville.

Nous avons la chance d'avoir gardé toutes ses notes de guerre, rédigées au jour le jour dans un style très académique et retraçant de façon vivante l'état d'esprit des popula-



L'atelier de mécanique en 1914. Coll. R. Jonet.



Le même atelier en 1919. Coll. R. Jonet.

tions occupées. Par l'intermédiaire d'un interprète d'anglais travaillant au cabinet militaire du Kronprinz, il se procure des journaux d'Angleterre et de France et tire des reproductions qu'il diffuse par tout un réseau dans Charleville et les environs.

Dénoncé en avril 1915, il est emprisonné à Mézières dans des conditions épouvantables et une promiscuité insupportable qu'il décrit de façon très réaliste. La prison, dépendant du Palais de justice de Mézières, est dans un état de délabrement indescriptible et M. Bernard est incarcéré aussi bien avec des délinquants de droit commun qu'avec des soldats allemands, auteurs de différents délits.

Voici, à titre d'exemples, quelques-unes des têtes de chapitres de ses notes manuscrites : *Mon arrestation - Heures d'inquiétude - À la diète - Prison moyenâgeuse - Schanz le dévaliseur - Les abus de la police allemande carceri duro - Mon interrogatoire - Condamné pour diffusion de fausses nouvelles - En route pour le cabinet du Kaiser - Libération provisoire et les conditions de vie des civils à Charleville - Nouvelle arrestation et départ pour l'Allemagne où je serai prisonnier jusqu'à la fin des hostilités.*

Son récit fourmille d'anecdotes et de situations qu'il décrit avec une précision de style remarquable. Son cas est jugé très grave. Il en a conscience et passe son temps à établir un système de défense consistant à dire que les fuites provenaient du cabinet militaire. En bon patriote, il garde tellement espoir qu'il écrit dans ces moments-là : *Et quand par un violent effort de volonté, j'oubliais mes propres ennuis, je me plaisais à observer cette vie nouvelle qui se déroulait sous mes yeux, à en noter les aspects inattendus.*

Son système de défense fonctionne bien puisqu'il est relâché après plusieurs semaines d'interrogatoires, de mise au secret et autres vexations. Finalement, le 11 juin 1915, il est condamné à la déportation. À son départ pour l'Allemagne, le commissaire chargé de l'enquête s'exclame : *Il est très fort ce Monsieur, c'est lui qui a mené l'enquête.*

*Je condamne mon imprudence. J'aurais dû faire les travaux de la maison  
de la maison  
le ~~sans cesse~~ au feu et à mesure que je les aurais la nuit.  
de la dévotion définitive de mes impressions; les ~~joies de la maison, les joies~~  
~~services particuliers, une tâche définitive~~. Malgré tout, je reste calme et grand,  
après cinq heures d'attente, ~~un~~ policier m'introduit dans le bureau du  
Commissaire, mon système provisoire de défense est toujours le mien ~~est~~  
système. Quand je connaîtrai toute l'affaire, jusque dans ses détails,  
j'adopterai, pour mon interrogatoire définitif, le système de défense  
qui me semble le plus habile.*

*Les hommes civils  
de la tenille  
meure*  
Du reste, ne croyez pas à la monotonie de la vie dans cette prison franco-  
allemande où les personnages les plus vifs paraissent et disparaissent comme  
sur une scène de théâtre. Il y joue un homme tenille, la tragédie les  
misères civiles de la guerre. Le spectacle est émouvant; on y frissonne et on y  
pleure et les péripéties y acquiescent un relief saisissant, parmi les  
chants et les réjouissances des soldats allemands. Ceux-ci, en franchissant  
le seuil de la prison y viennent sans motif y accomplir une peine disciplinaire  
qui n'enlève rien à leur gaieté et à leur désir violent de jouir de la vie  
avant d'aller braver la mort dans les tranchées. <sup>En même temps</sup> ~~Et~~ ~~meurt~~  
d'ailleurs, ceux qui ne peuvent se plier aux exigences impitoyables de l'ennemi, ~~aux~~  
pour qui la liberté française est plus nécessaire que l'air qu'ils respirent, que  
le pain qu'ils mangent. Beaucoup y souffrent de la faim et de la saleté  
repoussante, y pleurent l'ennemi et le bagne, y vivent dans la mortelle  
inquiétude de lendemain, sans la crainte de leur traçonnement. Ne sera-t-on  
pas jeté de longs mois dans le cachot d'une forteresse germanique? Ne verra-t-on  
pas mourir jusqu'à l'aube de la délivrance dans cette prison infâme? Il y  
<sup>peut-être</sup> ~~sera-t-on pas sa santé?~~ Et ce si que les chevaux achèveront le  
blanchi?

Quelques extraits du journal manuscrit de Gaston Bernard. Coll. R. Jonet.

À Cologne, il est traduit en conseil de guerre et peut sauver sa vie grâce à une habile défense.

Ce qui est remarquable dans toutes ses notes, c'est qu'il s'efforce toujours de bâtir sa défense sans accuser ses compatriotes afin de leur éviter des ennuis. Il n'en a pas toujours été récompensé, car certaines personnalités locales n'ont pas manqué de lui faire endosser toute la responsabilité de cette affaire pour se disculper.

Il est interné au camp de Darmstadt puis au camp d'otages et de représailles de Gutrslöh en Westphalie ainsi qu'à celui de Celle Schloss. Il est proposé pour être interné en Suisse mais est maintenu en Allemagne par mesure de sécurité jusqu'à la fin des hostilités en 1918.

Au cours de sa captivité décrite au jour le jour dans de nombreux carnets, il relate les conférences qu'il

donnait sur des sujets historiques au profit du comité de secours pour les prisonniers.

En 1929 il est décoré de la Croix de chevalier de la Légion d'honneur au titre des Régions libérées. Les nombreuses marques de sympathie reçues à cette occasion nous montrent combien il est estimé tant par les responsables industriels et politiques que par les dirigeants nationaux des instances professionnelles auxquelles il a participé.

M. Gaston Bernard est un grand patriote doué d'une intelligence fine mais également pratique, comme le prouve l'expansion qu'il a su donner par la suite aux usines qui portent son nom.

## 2. L'entre-deux-guerres

De novembre 1918 à février 1919, vingt personnes sont occupées à nettoyer et remettre en état les



FABRIQUE DE QUINCAILLERIE, CLOUTERIE & FERRONNERIE  
 PIÈCES EN FER & EN FONTE SUR MODÈLES OU PLANS  
 ZINCS DE LA VIEILLE-MONTAGNE  
 DÉPÔT DES PLOMBES DE LA C<sup>IE</sup> FRANÇAISE DES MÉTAUX  
**ANCIENS ÉTABLISSEMENTS LÉON MARTINET & LAUGÉE**  
 MAISONS G. FOSTIER, P. MEUNIER, LAURENT & MONTCOURANT RÉUNIES  
 Société Anonyme au Capital de 2.850.000 Francs

TÉLÉPHONE  
N° 12

**CHARLEVILLE** (Ardennes)  
R.C. CHARLEVILLE N° 882

Coll. J.-C. Risse.

ateliers qui ont beaucoup souffert de l'occupation. L'usine redémarre en décembre 1919 sous la direction de Gaston Bernard. Dès cette date, elle emploie déjà 166 personnes.

La période 1920-1940 peut être considérée comme un ensemble continu d'innovations et d'améliorations en matériel et bâtiments. Le mérite en revient à Gaston Bernard qui a su s'entourer d'une équipe très complète.

Paul Meunier, né le 8 juillet 1891 à Romilly-sur-Seine, fils de pharmacien, épouse Yvette, la fille de Gaston Bernard, en 1924. Sa formation était axée sur la vente de quincaillerie. Il avait acheté les établissements Laugée, situés 15 rue des Marbriers

(actuelle rue Irénée Carré). À l'époque de son mariage, il était associé aux établissements Laugée. Il intègre l'usine en 1925.

Paul Meunier seconde son beau-père et participe à l'expansion de l'entreprise jusqu'en 1940.



Paul Meunier. Coll. R. Jonet.



Chantiers de moulage à plat vers 1930. Coll. R. Jonet.

*Oxyphélinpt. - Brune de la Baronnerie*  
*Dommages de Guerre*

QUINCAILLERIE - FERRONNERIE  
 — TOLERIE —  
 ARTICLES DES ARDENNES

**PAUL MEUNIER**  
 15, RUE DES MARBRIERS, CHARLEVILLE  
 SUCCESSION DE HENRI LAUGÉE  
 ACQUÉREUR DE LA MAISON MARCEL JACQUIN

Doit à Ville de Charleville  
 Service de la Voirie  
 E.V.

CONDITONS GÉNÉRALES. Les Marchandises, même expédiées franco, voyagent aux risques et périls du destinataire. Le lieu de paiement est Charleville, sans dérogation possible à cette clause attributive de juridiction, quel que soit le mode de paiement.

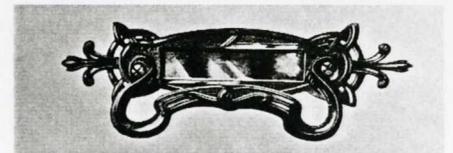
20 sept 1923 approuvé le 19 juin 1923  
 TÉLÉPHONE 121

ASSURANCE 1923  
 Article 212  
 N° 572  
 20 OCT 1923

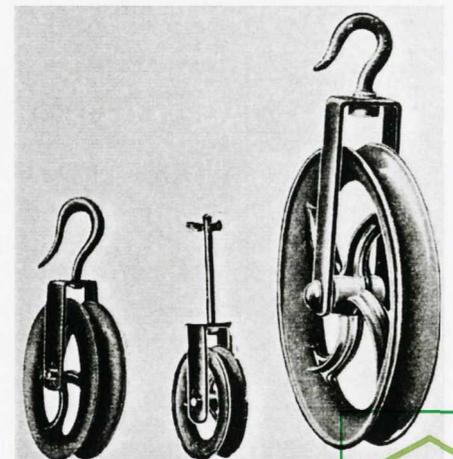
CHARLEVILLE, LE 30 Avril 1923

Poids	Quantité	EXPÉDITION DU	Prix	Sommes
	4	rouillons de sauto forés n° 3	25	1
		fil gale dixi par 500 g n° 3	271	13 55
	2	elis traités 100	4	1 00

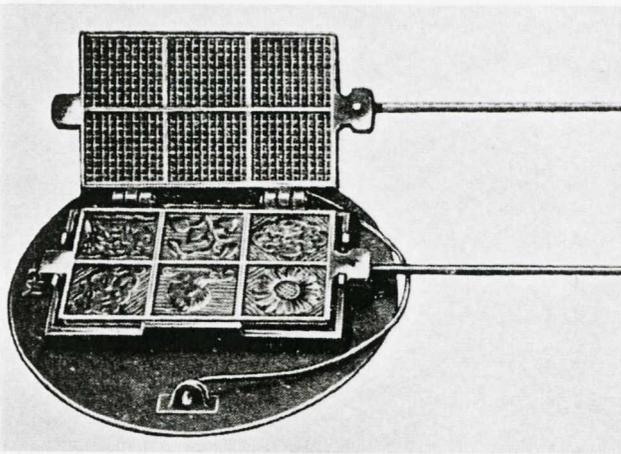
Coll. J.-C. Risse.



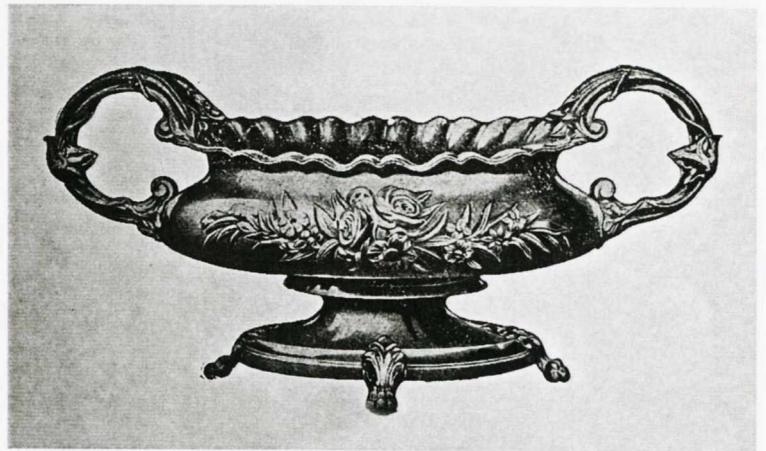
Poignée de porte. Album 1929.



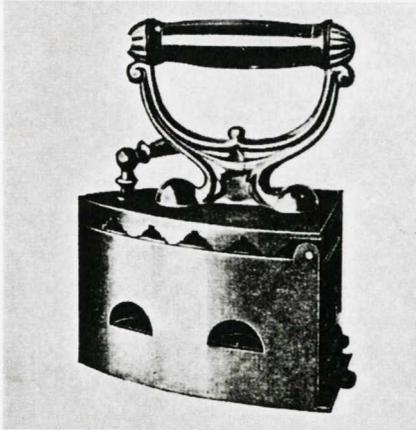
Poulies. Album 1929.



Gaufrettier. Album 1929.



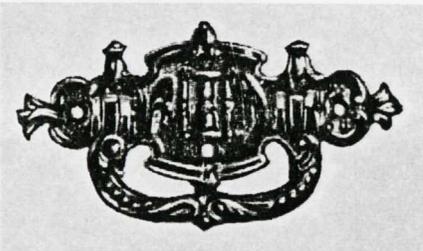
Jardinière. Album 1929.



Fer à braises. Album 1929.



Roulette. Album 1929.



Poignée de cercueil. Album 1929.

L'effectif maximum est atteint en 1929, avec 226 personnes, dont 40 employés administratifs et de maîtrise. Cette proportion traduit bien une recherche de diversification que nous allons expliciter.

Les anciennes fabrications étaient surtout constituées d'articles de quin-

	Chiffre d'affaire	Bénéfice	Impôts
1920	2.584.949	158.699	38.334 soit 1,48 % du CA
1921	1.610.529	397.232	0
1922	1.949.800	88.234	34.563 soit 1,77 % du CA
1923	2.538.699	91.602	0
	8.683.977	735.767	soit un bénéfice moyen de 8,47 %

caillerie à base de fonte : poêles, porte-parapluies, fers à repasser, quincaillerie de bâtiment et de marine...

Entre temps s'était développé un atelier d'estampage : trois marteaux-pilons (appelés "moutons") de masse tombante de 1500, 500 et 300 kg qui produisaient les pièces de forme en acier, nécessaires à l'élaboration de certains articles.

Nous avons pu retrouver sur les années 1920-1923 les bilans comptables donnant une idée de la rentabilité d'alors. C'est le moment où l'usine cherche sa voie pour une meilleure redistribution des fabrications.

Le pourcentage des impôts et les marges bénéficiaires nous laissent "rêveurs" : c'est ce qui explique les possibilités importantes d'autofinan-

cement indispensables après les bouleversements dus à la guerre toute récente dont la région a été le témoin malheureux.

M. Bernard, grand patriote et ancien professeur d'histoire, a baptisé les ateliers des noms des conquêtes coloniales. L'estampage s'appelait *Le Tonkin* et l'atelier d'usinage *Le Maroc*. Ces ateliers ont conservé leurs noms jusqu'en 1980, année de leur démolition.

Le besoin se faisait sentir de diversifier la production et c'est ainsi que l'on développa la fabrication des hachoirs à viande et des appareils électriques.

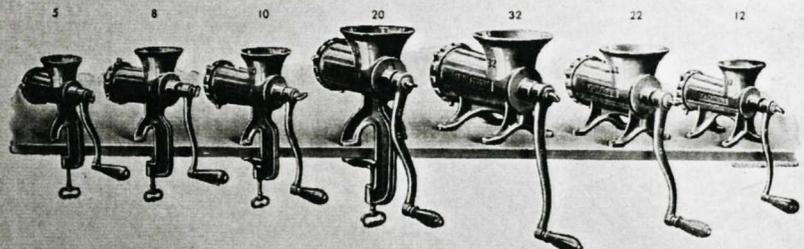
### Les hachoirs à viande

Avant 1914, la viande destinée à être hachée en petits morceaux est enfournée dans des sortes de moulins

## Machines à hacher la viande

**LE PRATIQUE**

D'une construction très robuste et d'un rendement supérieur - Les couteaux et les plaques à trous sont en acier de qualité, cémenté et trempé - Ils sont rectifiés de façon à obtenir une coupe inégalée jusqu'alors.



Numéros.....	5	8	10	12	20	20 à volant	22	22 à volant	32	32 à volant	42	42 à volant
PRIX, par 12 pièces assorties... la pièce	42	54	64	62	130	180	112	160	180	270	460	580
Chaque machine est livrée dans une boîte en carton						Chaque machine est livrée emballée sous papier						

Le prix s'entend avec un couteau 4 dents et une plaque à trous ronds de 4½, ou 6, ou 8, ou 10, ou 13, ou 16, ou 20, ou 25, ou 30, ou 35, ou 40, ou 45, ou 50, ou 55, ou 60, ou 65, ou 70, ou 75, ou 80, ou 85, ou 90, ou 95, ou 100, ou 105, ou 110, ou 115, ou 120, ou 125, ou 130, ou 135, ou 140, ou 145, ou 150, ou 155, ou 160, ou 165, ou 170, ou 175, ou 180, ou 185, ou 190, ou 195, ou 200, ou 205, ou 210, ou 215, ou 220, ou 225, ou 230, ou 235, ou 240, ou 245, ou 250, ou 255, ou 260, ou 265, ou 270, ou 275, ou 280, ou 285, ou 290, ou 295, ou 300, ou 305, ou 310, ou 315, ou 320, ou 325, ou 330, ou 335, ou 340, ou 345, ou 350, ou 355, ou 360, ou 365, ou 370, ou 375, ou 380, ou 385, ou 390, ou 395, ou 400, ou 405, ou 410, ou 415, ou 420, ou 425, ou 430, ou 435, ou 440, ou 445, ou 450, ou 455, ou 460, ou 465, ou 470, ou 475, ou 480, ou 485, ou 490, ou 495, ou 500, ou 505, ou 510, ou 515, ou 520, ou 525, ou 530, ou 535, ou 540, ou 545, ou 550, ou 555, ou 560, ou 565, ou 570, ou 575, ou 580, ou 585, ou 590, ou 595, ou 600, ou 605, ou 610, ou 615, ou 620, ou 625, ou 630, ou 635, ou 640, ou 645, ou 650, ou 655, ou 660, ou 665, ou 670, ou 675, ou 680, ou 685, ou 690, ou 695, ou 700, ou 705, ou 710, ou 715, ou 720, ou 725, ou 730, ou 735, ou 740, ou 745, ou 750, ou 755, ou 760, ou 765, ou 770, ou 775, ou 780, ou 785, ou 790, ou 795, ou 800, ou 805, ou 810, ou 815, ou 820, ou 825, ou 830, ou 835, ou 840, ou 845, ou 850, ou 855, ou 860, ou 865, ou 870, ou 875, ou 880, ou 885, ou 890, ou 895, ou 900, ou 905, ou 910, ou 915, ou 920, ou 925, ou 930, ou 935, ou 940, ou 945, ou 950, ou 955, ou 960, ou 965, ou 970, ou 975, ou 980, ou 985, ou 990, ou 995, ou 1000.



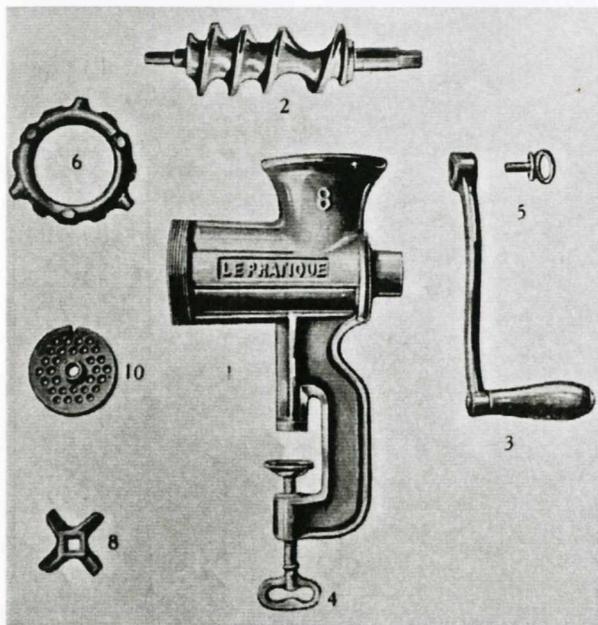
en bois dont le cylindre central, tourné à la main, est muni de clous qui déchiquètent la viande sans aucun souci d'hygiène.

En 1917, l'armée américaine introduit un hachoir en fonte étamée dont

les couteaux, en fonte ou en acier, découpent la viande sans la déchiqueter.

À l'époque, seule la fonte moulée permet d'obtenir les formes complexes des hachoirs à viande. Mais il

faut protéger cette fonte d'un revêtement susceptible de résister aux acides aminés contenus dans la viande. Seul l'étain pur répond à ce critère, tout en garantissant une hygiène alimentaire de non contamination.



Sans entrer dans des considérations techniques très poussées – l'étamage de la fonte au trempé étant un procédé extrêmement complexe – il suffit de savoir que les techniciens de l'usine ont réussi à résoudre le problème et que le développement de cette production a nécessité la création d'un atelier spécialisé uniquement consacré à cette fabrication.

En Europe, seules quelques usines produisent cet article, en Allemagne, en Suède et en Tchécoslovaquie. En 1936, elles se regroupent en un syndicat européen – un des premiers du genre – dont le siège est à La Haye. Les cotes de toutes les machines sont standardisées, donc les pièces détachées sont interchangeables. De plus, les prix sont fixés uniformément pour tous les pays du monde. C'est un marché extrêmement important et très structuré. Il s'agit là d'un des premiers accords européens, prémices de ce qui deviendrait vingt ans plus tard le marché européen.

Pour en terminer avec ce produit, disons qu'après le rachat de l'unique concurrent français, les établissements Séguin de Colombes, l'entreprise produit plusieurs sous-marques via des réseaux commerciaux différents. La production a atteint le chiffre record de 35 000 hachoirs par mois dans les années 1960. Cela représente plus de cinquante personnes sur cette seule fabrication.

L'usine fabriquait aussi des hachoirs électriques pour professionnels, pour le compte de spécialistes

en fourniture de boucherie et charcuterie.

Dans les années 1970, les pays de l'Est, à très bas salaires, se mettent à commercialiser des hachoirs à des prix très bas et la fabrication est arrêtée en 1982.

C'en est fini de cette production qui a été le fleuron des Établissements Bernard-Huet pendant 60 ans.

#### Les appareils électriques *Calidus*

En 1928, Gaston Bernard trouve l'opportunité d'acheter à Lyon la marque *Calidus* – concurrente de

*Calor* – et entreprend la fabrication de toute une gamme d'appareils électriques ménagers, allant du fer à repasser aux cuisinières en passant par les réchauds, radiateurs divers, chauffe-pieds et gaufriers. De nombreuses récompenses aux différents salons des Arts Ménagers prouvent combien leur qualité est reconnue.

La fabrication de ces produits amène l'usine à installer un atelier de traitement thermique par électrolyse (nickelage, chromage) pour maîtriser

#### FOIRE de PARIS—1936





entièrement les différents cycles de fabrication. Seul l'émaillage est sous-traité à l'extérieur.

La fabrication est arrêtée en 1940 car ces appareils contiennent des produits stratégiques (nickel, chrome, cuivre) impossibles à trouver dès le début des hostilités.

Elle n'a pas été reprise en 1945 pour les mêmes raisons.

### 3. La période 1939-1944

Dès la mobilisation de 1939, les effectifs sont réduits en raison de la mobilisation des ouvriers et les matières premières sont introuvables. L'usine tourne au ralenti avec la bonne volonté de tous.

Les autorités concentrent les usines pour réduire les frais de fusion. Les fonderies Bourgarit de Vivier-au-Court et Pétré de Vrigne-Meuse sont intégrées avec partie du personnel. Cette situation perdure jusqu'en 1945.

C'est en 1941 que disparaît Monsieur Gaston Bernard, à l'âge de 75 ans. Jusqu'au dernier moment, il reste à la tête de l'entreprise et son gendre Paul Meunier, qui le secondait depuis 1925, prend la direction de l'usine.

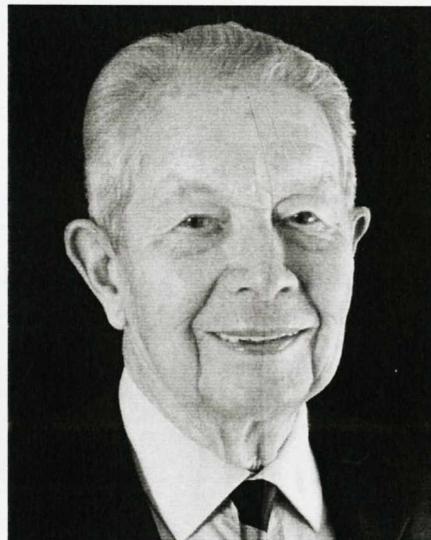
Maire de Vivier-au-Court à la fin des hostilités, il s'occupe beaucoup de la population en cette période tragique. Il essaie toujours de limiter les difficultés de l'occupation en réduisant au maximum le départ des ouvriers en Allemagne.

### 4. L'après-guerre

Jusqu'en 1947, l'usine ne peut fonctionner qu'avec des bons matières, principalement en coke de fonderie et fontes neuves.

Paul Meunier décède prématurément en 1947 à l'âge de 55 ans. Son fils Yves n'a alors que sept ans et il intègre l'usine en 1962, après avoir suivi une formation professionnelle à l'École Supérieure de Fonderie.

Son gendre Robert Jonet prend la direction de l'entreprise à une époque où il faut jongler entre des approvisionnements déficients et la croissance permanente de la demande.



Robert Jonet.

Se pose alors le problème de l'orientation de la production.

Un fait est certain : les anciennes fabrications de quincaillerie, dont certaines datent du siècle précédent, doivent être standardisées.

La gestion et le stockage de près de 5 000 articles posent problème et la décision est prise d'abandonner ces anciens articles, à l'exception des hachoirs à viande et, pendant quelques années, des fers à repasser.

Dans l'optique d'une mécanisation ultérieure, les fabrications s'orientent vers la fourniture de fonte et d'es-

tampage sur modèle, en créant notamment un réseau commercial spécialisé, indépendant du réseau quincaillerie. Les clients visés apportent une diversification du risque commercial, avec pour cibles : la machine agricole, la robinetterie et les machines textiles.

1948 est une année charnière. Une période d'inflation permanente débute (les salaires augmentent de 20 % pendant cette seule année 1948).

La société qui jusqu'à présent était restée en nom propre se transforme en 1947 en Société d'Exploitation puis, prenant de l'importance, en Société Anonyme en 1954.

Commence alors une période florissante qui va durer une quinzaine d'années et qui correspond à la reconstruction de la France. Augmentation des prix, manque de personnel, inflation : tout est bon pour tirer la production vers le haut. Parallèlement, d'importants investissements sont entrepris et les anciens ateliers sont démolis, car peu propices aux manutentions mécanisées. C'est l'époque d'une plus grande recherche de productivité, associée à une formation du personnel et à l'étude des postes de travail. Tout cela accompagné d'une immigration importante, italienne de 1950 à 1955, puis maghrébine.

Les anciens chantiers de moulage avec machines à main sont équipés de machines à mouler pneumatiques avec alimentation automatique en sable. Les chantiers "à plat" (au sol) disparaissent pour faire place à des manutentions automatiques, d'abord sur "palets" puis sur rouleaux commandés. En quelques années, la production par homme est multipliée par trois.

### Commémoration du centenaire de la fondation de l'usine

C'est le 13 septembre 1954 que l'ensemble du personnel fête le centenaire de la fondation de l'usine. À cette occasion, diverses cérémonies rassemblent la totalité du personnel ainsi que les représentants commerciaux. Dix-sept médailles du travail sont remises, parmi lesquelles : Henri Lemaire, 59 ans d'ancienneté ; Charles Vilvandré, 55 ans d'ancienneté ; Joseph Couttin, 52 ans d'ancienneté.



L'un des 3 chantiers mécanisés à "rouleaux". Coll. R. Jonet.



La photo du centenaire avec les médaillés du travail. Coll. R. Jonet.  
 Debout, de g. à dr. : ?, M. Béchet Jules, Mme Béchet Madeleine, MM. Béchet René, Lépine, Barben, Huet, Béchet, Gauthier, Dervin.  
 Assis, de g. à dr. : MM. Braidy, Bauda, Lemaire, Coutin, Villevandr , Belotte, Remy, Alexandre.

Et de nombreux autres récipients ayant entre 40 et 45 ans d'ancienneté.

Pour clore la journée, un dîner réunit l'ensemble du personnel au Restaurant du Square Bayard   Mézières, en présence de Madame Bernard-Huet, de Madame Paul Meunier, ainsi que de Monsieur René Lebeau, président de la Chambre de

Commerce de Charleville et de Charles Cury, Président du Syndicat des Fondeurs sur Modèles des Ardennes.

### Machines à remuer les bouteilles de Champagne

En 1960, nous avons recherché une diversification à la production de fonte brute ou usin e qui nous plaçait en position de dépendance vis à vis des sous-traitants. Une étude de marché nous avait indiqué un créneau prometteur dans la technique du remuage des bouteilles de Champagne.

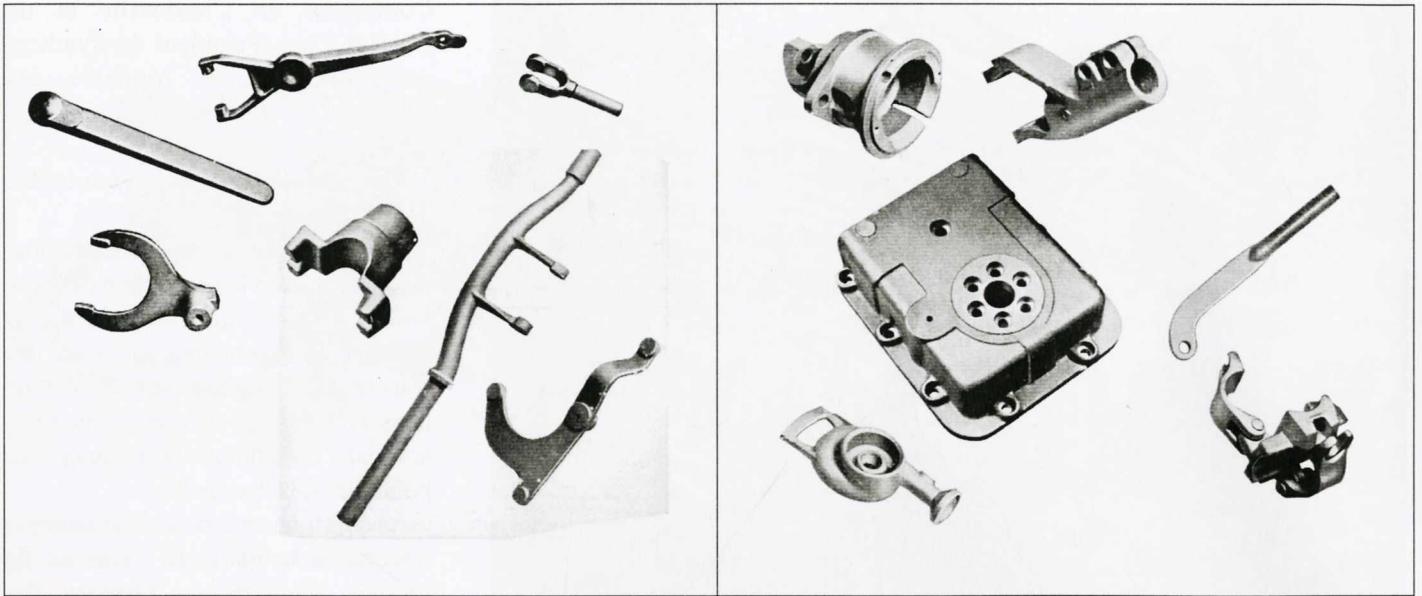
Jusqu' à alors, ce travail était toujours effectué à la main. Il s'agissait de tourner régulièrement chacune des bouteilles, placées sur des pupitres, tout en les inclinant vers le bouchon pour préparer le "dégorgement" et la clarification du vin.

La fonte était largement utilisée dans des machines tout en longueur avec des pousseurs tirés par des fils d'acier dont le va-et-vient, m  électriquement, passait successivement sous chaque bouteille. Celles-ci pouvaient ainsi tourner à chaque passage d'un demi-quart de tour. Il était possible également de redresser la bouteille vers le goulot pour préparer le "dégorgement".

Plusieurs brevets ont été déposés et des prototypes confiés à quelques grandes marques.

Malheureusement, le projet dut être abandonné car la hauteur des caves ne permettait pas d'obtenir un empilement suffisant pour rentabiliser le matériel.





Le problème fut résolu en utilisant une manipulation en "caisses" par chariots automoteur.

Vers 1963, fin de l'euphorie. Blocage des prix par le Ministre des Finances de l'époque. Visites périodiques du service des prix, amendes et tribunaux. Blocage des salaires.

Les nouveaux investissements, notamment en contrôle des moyens de fusion et de moulage, permettent d'attaquer un marché en expansion : l'automobile. En 1970, l'installation de machines à mouler automatiques *Disamatic* révolutionne l'organisation des fonderies. Ce procédé de

pièces par mois de tous modèles, avec des cadences de livraison à respecter scrupuleusement.

La production augmente jusqu'à 1000 tonnes par mois et le nombre d'ouvriers passe de 290 en 1965 à 248 en 1975.

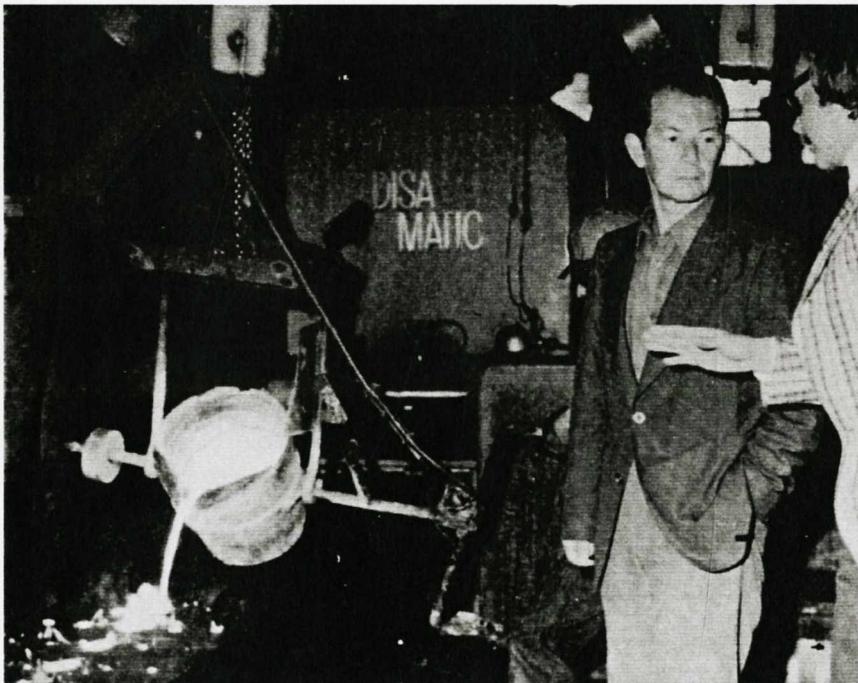
### Les salaires

Entre la création de l'usine et 1900, aucun relevé de salaires n'a été retrouvé. Par contre, depuis 1900, tous les éléments sont disponibles pour examiner très précisément leur évolution. Sont concernés les salaires des ouvriers payés à l'heure ou aux pièces, ceux des administratifs et de la maîtrise.

À partir de ces données, il est évidemment difficile d'extrapoler sur l'ensemble de la métallurgie dans la région. Chaque entreprise peut en effet être concernée par :

- des promotions internes consécutives à des évolutions de techniques particulières.
- une expansion ou une récession propre à sa stratégie commerciale ou à la qualité technique de ses produits.

L'interprétation des salaires examinés n'a évidemment rien à voir avec des études par profession ou par répartition géographique. Néanmoins, ces valeurs portent sur des effectifs suffisamment importants pour mériter d'être cités.

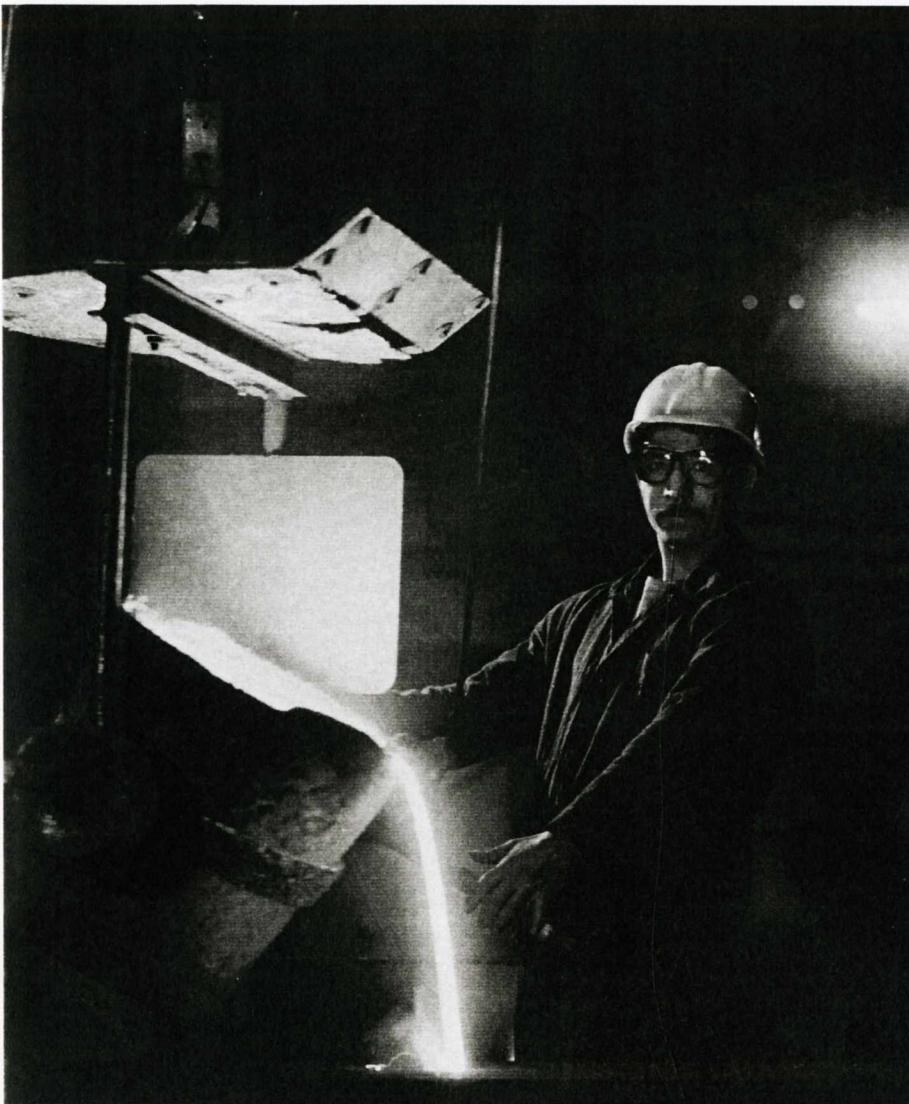


Après cinq ans de ce régime arrive l'année 1968. Les grèves durent un mois, dans une ambiance beaucoup moins violente que celle des grèves d'après guerre (1948-1950), à caractère anti-patronal et très dur (menaces contre les personnes).

Après 1968 les trésoreries sont exsangues, l'augmentation des salaires reprend son cours, ainsi que l'inflation. Toutes les entreprises sont touchées.

moulage haute pression et à grande cadence de production permet d'obtenir en très grande série les pièces très précises demandées par l'industrie automobile. Pour *General Motors* et *Renault*, l'usine produit des séries courantes de 100 à 150 000

Évolution des effectifs au cours du XX <sup>e</sup> siècle					
1900	1925	1935	1950	1965	1975
117	209	149	207	309	269



Le travail aux pièces, base d'une bonne productivité – donc d'une rentabilité maximale – a toujours été à l'origine de la renommée non seulement des Établissements Bernard-Huet, mais encore des entreprises de la région. De plus, les prix aux pièces étant à la pièce "bonne", cela garantissait l'obtention d'une qualité optimale.

Sont payées aux pièces les catégories suivantes : mouleurs, noyau-teurs, ébarbeurs, tourneurs, émeu-leurs, polisseurs, taraudeurs, monteurs, pilonniers et découpeurs. Ils représentent 50 % des effectifs.

Les ouvriers payés à l'heure sont les manœuvres de fonderie et les emballeuses, soit 35 % des effectifs. La différence concerne la maîtrise et les personnels administratifs. (Tableaux 1 et 2).

Pour établir une comparaison valable de l'évolution des salaires, les années considérées ont été affectées d'un coefficient correcteur, pour unifier l'ensemble en francs de l'an 2000.

Deux remarques préalables sur la période antérieure à 1914 :

- dans les livres de paye, il y a une colonne "huissier", ce qui est représentatif d'une précarité certaine du pouvoir d'achat.

- on note la présence d'un certain nombre d'enfants de moins de seize ans, souvent fils d'ouvriers, qui sont admis d'office dès que les parents le demandent.

Le personnel est d'ailleurs très stable et on retrouve les mêmes noms pendant de longues années. Les administratifs et la maîtrise passent souvent toute leur vie dans l'entreprise.

Tableau 1 : il concerne uniquement les ouvriers payés à l'heure et aux pièces. Entre 1904 et 1936, le pouvoir d'achat a peu évolué et cela paraît anormal compte tenu des bouleversements économiques et sociaux. Une explication technique peut être avancée : pendant cette période malmenée par la guerre 1914-1918, les techniques et le matériel de production ont peu évolué sur le plan de la productivité. D'où le peu d'incidence sur les salaires, avec pourtant des grèves très dures. Les événements de 1938 stoppent le processus.



Grèves 1936. Rue de Thumécourt.

Coll. G. Bidot.

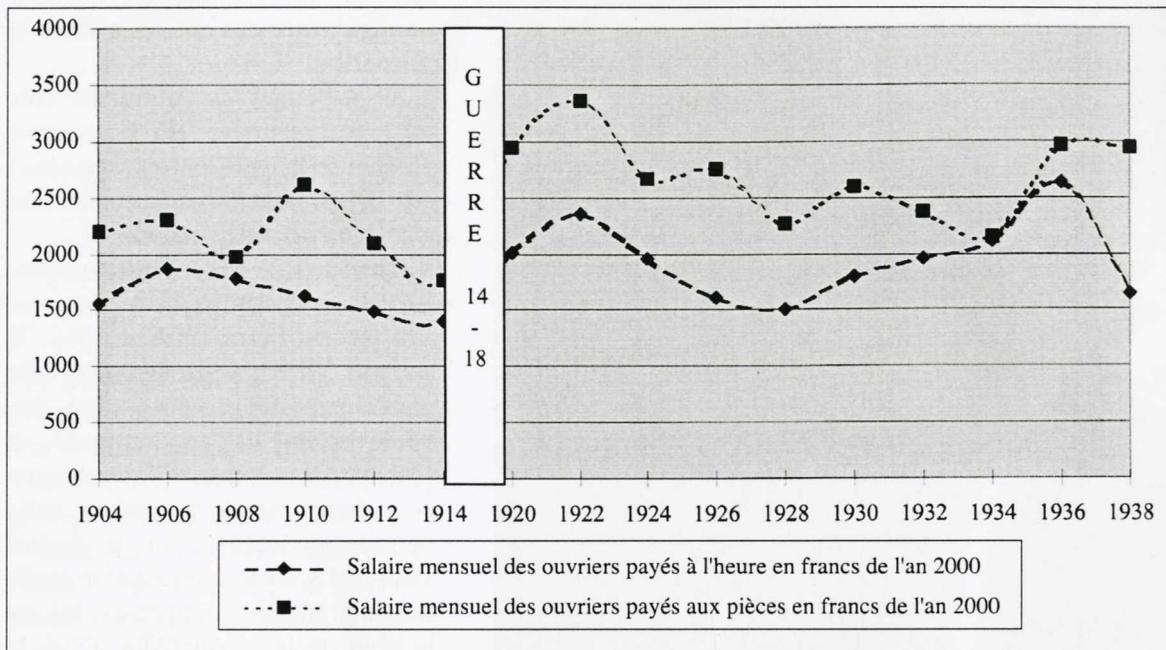


1936. Grève Éts Bernard Huet. Orchestre à gauche sur estrade.

**Tableau 1.**

Comparaison entre les salaires mensuels moyens des ouvriers payés à l'heure et aux pièces en francs de l'an 2000

	1904	1906	1908	1910	1912	1914	1920	1922	1924	1926	1928	1930	1932	1934	1936	1938
<b>Ouvriers payés à l'heure</b>	1560	1870	1780	1620	1490	1410	2010	2350	1950	1610	1510	1800	1950	2120	2640	1640
<b>Ouvriers payés aux pièces</b>	2200	2310	1980	2620	2090	1770	2940	3360	2670	2750	2270	2600	2380	2140	2960	2940



Ces courbes nous montrent bien les périodes de bonne activité économique, à savoir 1910 et 1920 – 1930, pendant lesquelles il était demandé un plus gros effort de production aux

ouvriers payés aux pièces (courbe supérieure).

Tableau 2 : par contre, la période postérieure à 1950 voit un accroissement considérable du pouvoir

d'achat (ne pas oublier qu'il s'agit de courbes en francs constants) avec, jusqu'en 1980, un coefficient multiplicateur – par rapport à 1900 – de 3,3 pour les ouvriers et de 4,6 pour les administratifs et la maîtrise. Cela est dû en grande partie à un effort très important en investissements productifs, favorisés par l'apparition de nouvelles techniques et de nouveaux matériels, rendant – de plus – le travail moins pénible. Certaines périodes de grande activité comme 1950 / 1960 permettent d'investir régulièrement 20 à 30 % du chiffre d'affaire. C'est l'époque des grandes avancées technologiques, tant en ce qui concerne les matériaux employés en moulage et noyautage qu'en outils de manutention. À l'époque, pour couler 1 kg de pièce bonne, il faut manipuler 8 à 10 kg de matériaux divers.

Toute cette étude a considéré l'ensemble du personnel, pour ne pas multiplier les chiffres : la fonderie représente en moyenne 60 % des effectifs et l'usinage mécanique 40 %.

**Tableau I bis.**

Mêmes chiffres que le tableau précédent mais avec les salaires indiqués comparativement en francs de l'époque

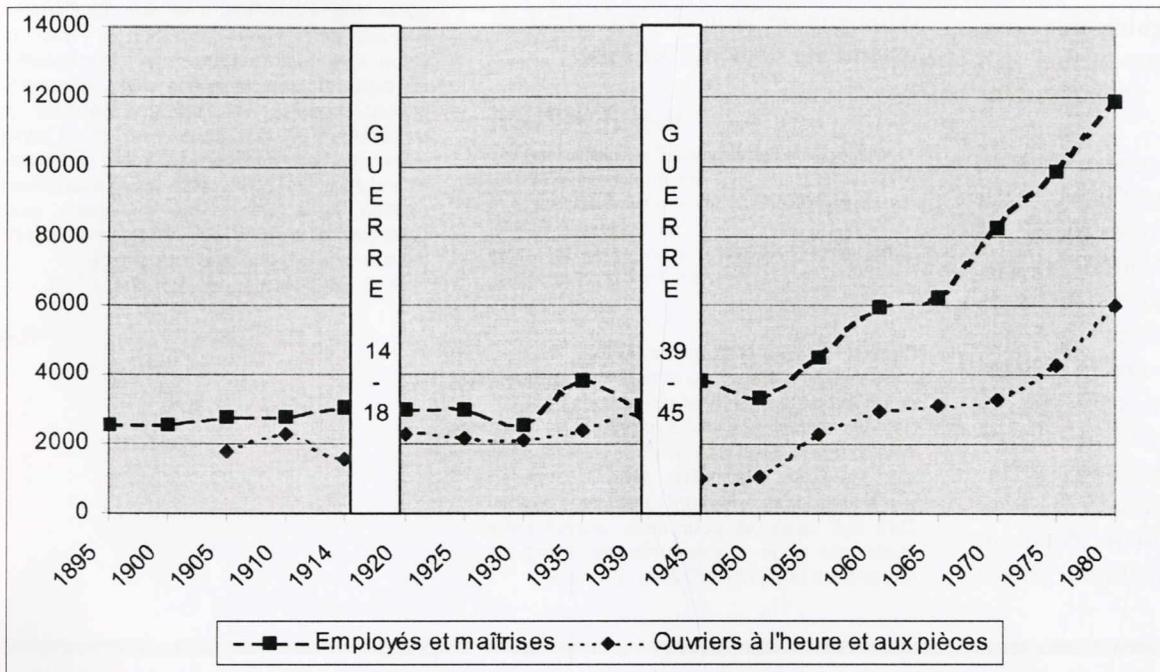
	JOURNALIERS		OUVRIERS PAYES AUX PIECES	
	Francs de l'époque	Convertis en francs de l'an 2000	Francs de l'époque	Convertis en francs de l'an 2000
1904	78,10	1560	110	2200
1906	86,78	1870	110	2310
1908	89,39	1780	99	1980
1910	81,04	1620	131	2620
1912	84,39	1490	122	2090
1914	82,04	1410	103	1770
1920	411	2010	600	2940
1922	414	2350	590	3360
1924	422	1950	577	2670
1926	492	1610	841	2750
1928	504	1510	720	2270
1930	613	1800	885	2600
1932	583	1950	710	2380
1934	583	2120	588	2140
1936	715	2640	800	2960
1938	631	1640	1134	2940

Tableau 2.

Évolution des salaires mensuels moyens pour l'ensemble du personnel (en francs de l'an 2000)

	1895	1900	1905	1910	1914	1920	1925	1930	1935	1939	1945	1950	1955	1960	1965	1970	1975	1980
Employés et maîtrises	2570	2560	2780	2800	3075	3008	3019	2587	3840	3112	3862	3336	4491	5982	6271	8235	9887	11855
Ouvriers à l'heure et aux pièces			1800	2300	1550	2300	2150	2120	2400	2850	1000	1070	2300	2950	3100	3300	4300	6000
Différence en pourcentage			54	21	98	30	40	22	60	9	286	211	95	100	100	150	130	95

C'est la troisième ligne qui permet une interprétation de l'évolution comparative des salaires pour ces deux groupes sociaux.



Ces courbes nous montrent :

1) L'évolution du pouvoir d'achat au cours du siècle.

2) L'augmentation beaucoup plus rapide des salaires des employés et maîtrises à partir des mécanisations de la production vers 1955-1960. (Il faut exclure les périodes 1914-1918 et 1940-1950, périodes non significatives par suite de la pénurie des approvisionnements).

## Les hommes

Comme déjà dit précédemment, les ouvriers et les employés sont très attachés à leur entreprise. La plupart du personnel passe sa vie de travail dans la boutique. Les enfants y entrent très jeunes à une certaine époque. Ils y effectuent leur apprentissage et, après la cassure du service militaire, ils reviennent systématiquement. Depuis la création, on trou-

ve les mêmes noms au cours d'un siècle, avec des familles entières dont les descendants sont encore connus : Bauda, Béchet, Dropsy, Gérard, Pierard, Rémy, Vilvandré, Wauthier...

Pour expliquer ce phénomène de façon plus personnelle, prenons trois noms, choisis parmi beaucoup d'autres :

– Raymond Huet, fils de Jules Huet et de sa seconde épouse Mathilde Bazin, a travaillé toute sa vie dans l'entreprise familiale. Né en 1885 à Vivier-au-Court, il intègre l'usine en 1913 et y occupe différents emplois administratifs.

– Henri Lemaire est né à Vivier-au-Court en 1879. Entré comme employé de bureau en 1895, il a parcouru tous les échelons administratifs, depuis la préparation des commandes jusqu'à la comptabilité générale. Il a refusé de prendre sa retraite à 60 ans et a quitté l'entreprise en 1958, après 63 ans de présence.

Il est un bel exemple de continuité et de persévérance. Toujours d'humeur égale, l'usine était sa raison de vivre.

– Marcel Béchet est né en 1900. Entré comme apprenti mouleur en 1913, il gravit tous les échelons pour devenir chef de fonderie en 1945. Véritable adjoint de direction, il avait – en plus de ses qualités techniques – un sens commercial aigu et un grand respect pour la clientèle. Travailleur infatigable, il prit sa retraite en 1965. Figure emblématique de l'entreprise, il réglait, de par sa connaissance du terrain, les problèmes sociaux avant leur explosion.

Cette continuité de présence dans l'entreprise qui garantit sa pérennité et sa renommée s'est entièrement modifiée avec les mécanisations qui impliquent une plus grande qualification technique du personnel. La machine a supprimé le savoir-faire

des exécutants tout en modifiant la gamme des spécialisations : augmentation des administratifs de production et formation beaucoup plus technique de l'encadrement.

### Préserver l'avenir

En 1975, une grave crise économique amène l'entreprise à déposer son bilan pour essayer de retrouver une nouvelle base de rentabilité. L'origine de cette crise est de plusieurs ordres :

– concurrence française très vive par suite d'une surproduction des fonderies due à des mécanisations très importantes.

– concurrence étrangère accrue de la part de pays comme l'Espagne, la Pologne et la Tchécoslovaquie qui ont des salaires bien inférieurs aux nôtres et des équipements favorisés par une Europe naissante.

– disparition de nombreux clients frappés par la même crise que la nôtre, avec de nombreux dépôts de bilans privant l'entreprise de la trésorerie nécessaire. En août 1975, deux de nos importants clients déposent leur bilan, ce qui amène l'entreprise à

en faire de même. Cela permettait de préserver l'avenir en maintenant un outil de travail qui devait garder sa place dans la profession et l'économie locale.

Grâce à une gestion très serrée, un concordat avec paiement à 100 % de toutes les créances a pu être présenté en 1980. L'entreprise était néanmoins fragilisée et pour en préserver l'avenir – car l'outil de production n'était pas en cause – il s'est avéré préférable de la céder à une société dont la spécialisation, entièrement différente de la nôtre, permettait de repartir sur de nouvelles bases.

### Robert JONET,

président du Syndicat des Fondeurs sur modèle des Ardennes 1965-1976,  
vice-président du Syndicat général des Fondeurs de France 1965-1976,  
administrateur du Centre technique des Industries de la Fonderie 1965-1976.

### Remerciements et commentaires

Cet article a été conçu et réalisé en collaboration avec René Colinet qui a été séduit par l'histoire industrielle de 5 générations de la même famille (tous des gendres à l'exception d'un fils Léon Moranvillé) dans la direction d'une entreprise, pendant près de 130 ans. Qu'il soit remercié pour avoir orienté cette étude qui nous a pris près de 2 ans de recherches et de compilations diverses.

M. Gérard Bidot, spécialiste de l'histoire de Vivier-au-Court.

Fonderie Rollinger de Nouvion-sur-Meuse qui nous ont permis de photographier quelques phases du moulage de presse pratiquement disparu. Ce type de moulage a fait pendant de très nombreuses années la richesse des fonderies de la région pour les petites pièces.

Ma fille, Christine Dupré, qui m'a beaucoup aidé dans la mise en forme de l'article.

Michel Lang avec une mention toute spéciale. Descendant de la famille Camion, il a mis à notre disposition quantité de documents sur l'historique des Éts Camion Frères fortement lié à celui des Éts Bernard-Huet. Ces deux usines sont en effet issues, comme décrit dans l'article de la volonté d'un même homme, Jean-Baptiste Camion-Daux (1765-1835). Il quitta Vrigne-aux-Bois avec son fils Camion-Richard pour venir s'installer à Vivier-au-Court. Ces deux "manufactures de quincaillerie" exportant dans le monde entier, et mondialement connues, ont imprégné pendant de nombreuses années toute la vie de la partie ouest de Vivier-au-Court. Et, ironie de l'histoire industrielle locale, elles sont maintenant réunies, sous une même entreprise, pour continuer à donner au village une activité indispensable à son développement.

M. G. Dieppedale, photographe.

R.J.



Simon C.  
Fonderie  
juin 2007 Vivier au Court - Thumécourt