



Bernard Vasseur

# Saint-Michel Mémoire

## La cité au travail



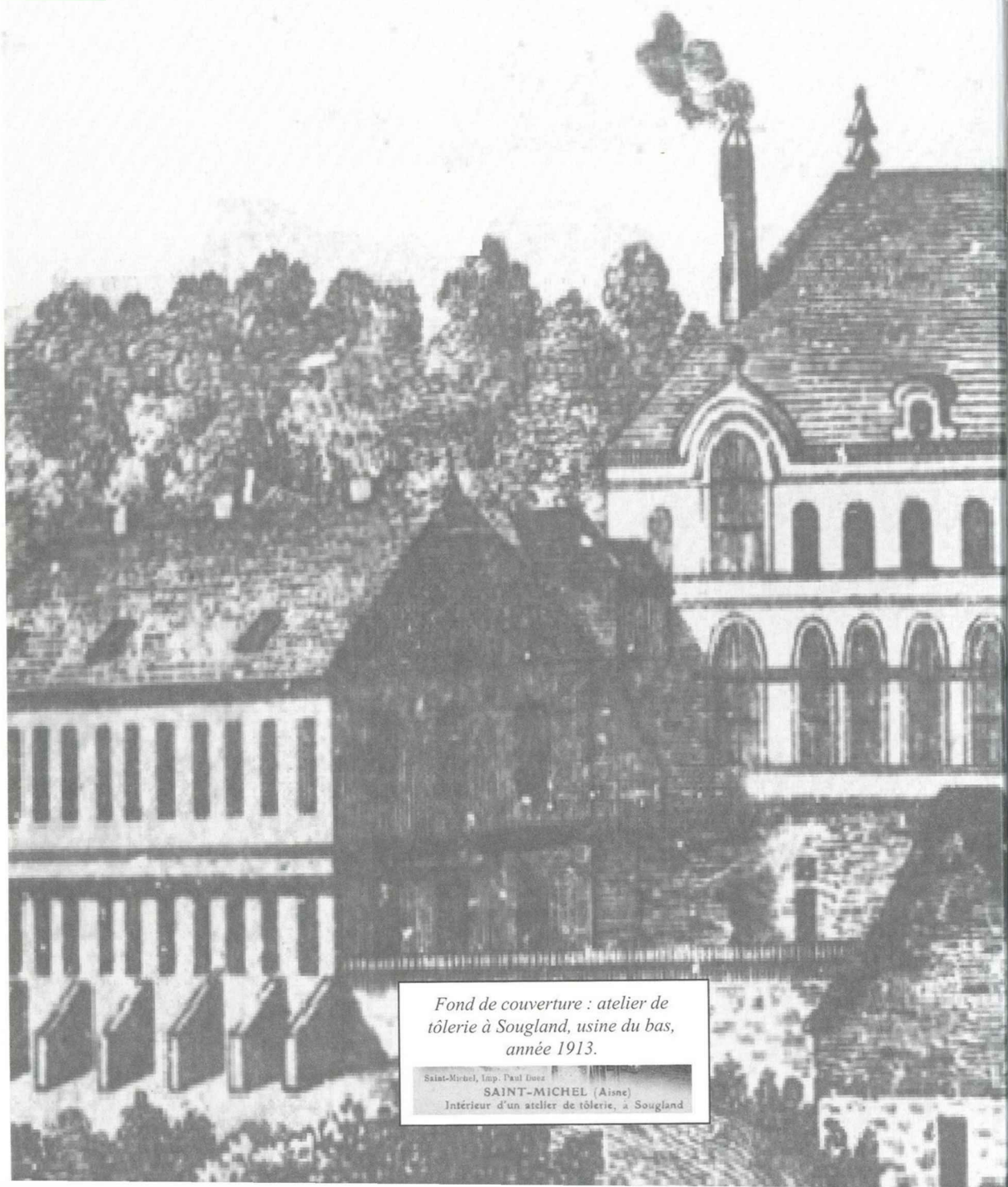
*L'industrie, l'artisanat, le commerce, l'agriculture*  
*Les forges et fonderies de Sougland*



Société archéologique et historique de Vervins  
 et de la Thiérache

2004





*Fond de couverture : atelier de  
tôlerie à Sougland, usine du bas,  
année 1913.*

Saint-Michel, Imp. Paul Duez

**SAINT-MICHEL (Aisne)**

Intérieur d'un atelier de tôlerie, à Sougland

**Bernard Vasseur**



***Saint-Michel  
Mémoire***

***La cité au travail***

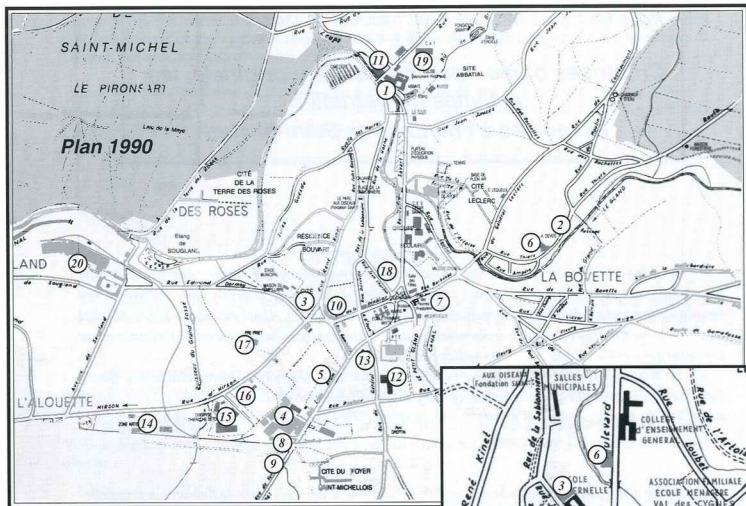
**L'industrie, l'artisanat, le commerce, l'agriculture  
Les forges et fonderies de Sougland**

*Entre tradition et modernisme  
constance et évolution d'un cadre de vie*

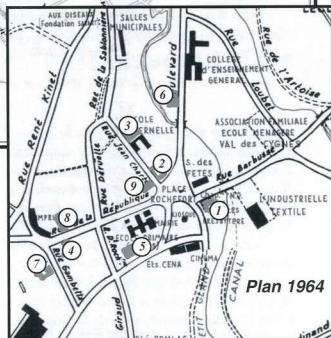
**Société archéologique et historique de Vervins et de la Thiérache**

**2004**

## Emplacements des principaux sites industriels, artisanaux et commerciaux cités dans l'ouvrage



- 1 Verrerie ; Filature ; Fabrique de chaussures Savart
- 2 Moulin Lalouette 3 Fonderies Eugène Nanquette
- 4 Fonderies Léopold Hourlier ; SENAD ( Léon Nanquette ) ; SGF ( Jacob Delafon ) ; SAMIFCA ( Digue ) ; CIA ( Eberspächer )
- 5 Fonderies Georges Dupriet 6 Filature Desquilbet ; Boulonnerie ; CENA 7 Filature, tissage Cauët puis Lalande ; Saboterie ; « Textile » ; « Shopi » 8 Gare 9 Nickelage Marchand ; Ateliers Gillotin 10 Imprimerie Duez 11 Scierie Savart ; Société ABT ; Artici'Auto ; CIA 12 Alliance cordonnrière ; Emaillerie Canfora ; SBCA 13 Ateliers Uny ; Langlois ; Gonthier 14 ZA L'alouette 15 Entreprise De Gryse 16 Vêtements BOVECO 17 Confiserie Deridder 18 CAT (1) 19 CAT (2) 20 Fonderies de Souglan.



### Les brasseries

- 1 Blondeau ; Lhote 2 Chateau-Maton 3 Paul Goffinon-Ply 4 Emile Goffinon père 5 Jules Thiébaud et Cie 6 Union ouvrière ; Grisot 7 Charles Goffinon-Lavancier ; Pecqueriaux-Flament 8 Emile Goffinon fils-Deroubaix 9 La Fraternelle ; Noizet.



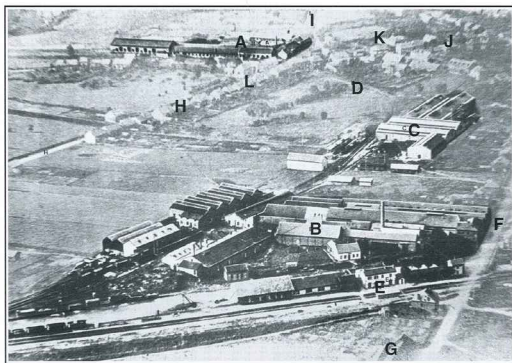
## L'âge d'or des fonderies saint-michelloises associé aux noms : Nanquette, Rambour, Hourlier, Anceaux, Dupriet

*Il s'agit de l'histoire industrielle de trois usines géographiquement associées à l'ouest de l'agglomération, sur un site largement modifié ou reconverti depuis.*

*À l'origine de cette industrie de la fonderie qui a longtemps fait vivre Saint-Michel et assuré son renom, l'usine des « Fonderies de Sougland » en est l'initiatrice reconnue. Sur son site premier encore existant, elle est de plus la dernière à pratiquer la fonderie moderne. Sa riche aventure historique et industrielle qui se déroule sur quatre siècles et plusieurs générations de maîtres de forges mérite qu'on lui dédie un chapitre entier, ce qui est fait à la fin de cet ouvrage.*

*À partir de 1825 donc, les Forges et laminoirs de Sougland développent une activité de fonderie, liée en partie au succès de leur production d'appareils de chauffage domestique qui se fera remarquer en 1855 à l'Exposition universelle de Paris. Cette situation incite l'industriel Eugène Nanquette à saisir l'opportunité d'implanter en 1847 une fonderie d'appareils de chauffage. Ce sera ensuite, pour les mêmes raisons, la création des fonderies Hourlier en 1882 et Dupriet en 1911.*

Sur une vue aérienne de 1925 sont reconstituées les situations et configurations des trois fonderies, sites largement modifiés depuis ou qui ont totalement été reconvertis.



- |   |                                                   |   |                                       |
|---|---------------------------------------------------|---|---------------------------------------|
| A | Fonderie Nanquette                                | G | Entreprise de polissage Marchand      |
| B | Fonderie Hourlier-Anceaux                         | H | Rue d'Hirson                          |
| C | Fonderie Georges Dupriet                          | I | Rue Bouvart (rue Kinet)               |
| D | Vole ferrée reliant les trois fonderies à la gare | J | Rue de la République                  |
| E | Gare du chemin de fer de la Compagnie de l'Est    | K | Ancienne brasserie Goffinon-Deroubaix |
| F | Rue de la Gare (rue Léon Blum)                    | L | Carrefour du Coq Hardi                |

## La Fonderie Eugène Nanquette

### Les débuts de « l'Age d'or »

*En 1847, l'industriel Eugène Nanquette implante donc à Saint-Michel une nouvelle usine d'appareils de chauffage, sur le terrain occupé actuellement par la cité Kinet, le Stade municipal et la Maison du temps libre.*

Une locomobile fournit l'énergie nécessaire à la soufflerie du cubilot, au fonctionnement des meules et des pompes captant l'eau de la rivière Gland toute proche. Ayant débuté par la fabrication de poêles à pot et de buanderies, la fonderie Nanquette étend progressivement sa gamme de production et met sur le marché plusieurs modèles de cuisinières et de calorifères portant la marque « Nanquette ».

Le coke nécessaire à la fusion de la fonte lui est fourni par les houillères du Nord. Les gueuses de fonte phosphoreuse nécessaires à la coulée de pièces de faible épaisseur, viennent des hauts-fourneaux de Lorraine.

Après l'installation des fonderies Hourlier près de la gare, la direction de Nanquette obtient le prolongement de l'embranchement ferroviaire de cette usine pour sa propre desserte qui nécessite la traversée de la rue d'Hirson par la voie ferrée. Cette opération va considérablement améliorer l'approvisionnement des matières premières et simplifier l'acheminement des livraisons.

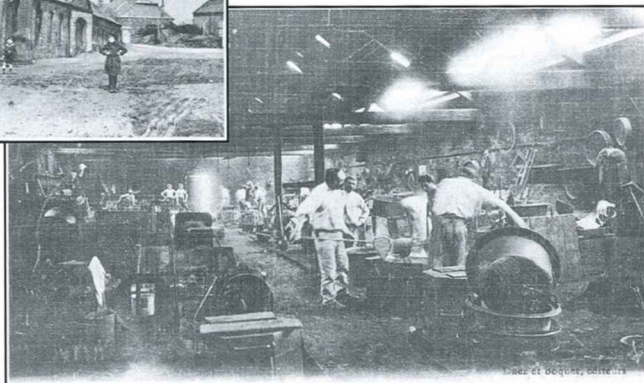
Vers 1910, l'usine Eugène Nanquette est aussi appelée *Fonderie Marcel Rambour*, nom de son directeur et important actionnaire saint-michellois.

Abandonnée à l'occupant allemand durant la première guerre mondiale, l'usine fonctionnera par intermittence, ne souffrant pas trop de démantèlement et de destructions grâce au dévouement de son personnel.

En 1919, l'usine fusionnera avec deux autres fonderies saint-michelloises.



*Entrée de la fonderie Eugène Nanquette en bas de la rue Bouvart devenue René Kinet, non loin de l'actuel accès au stade. Seule existe encore la maison qui abritait le bureau du concierge.*



*Le hall des ateliers de fonderie de l'usine Eugène Nanquette qui produisait essentiellement des appareils à usage domestique.*

Avant la guerre de 14-18, la durée hebdomadaire de travail était souvent de 45 heures. Dans certains ateliers de production la rémunération se faisait individuellement à la pièce, ou au nombre d'unités produites par équipes, ce qui ne manquait pas de provoquer quelques frictions mais aussi des gestes de solidarité.

Ceux qui n'étaient pas affectés à des postes pénibles ou non spécialisés, devaient accomplir de nombreuses heures supplémentaires pour arrondir leur salaire. La vie des ouvriers se partageait entre l'usine, le jardin mais aussi les bistrotts qui fleurissaient sur le chemin des usines.



## La Fonderie Léopold Hourlier

*En 1882, un employé de l'usine Nanquette, Léopold Hourlier réunit les fonds nécessaires et installe une nouvelle usine d'appareils à proximité immédiate de la gare de chemin de fer.*

Cette situation privilégiée va lui procurer d'importants avantages sur ses concurrents déjà en place qui ne bénéficient pas encore d'une desserte ferrée. Cette entreprise prend la dénomination sociale « **Fonderie Hourlier-Anceaux-Desquilbet et Cie** », noms de ses principaux actionnaires.



1910, la légende titre : Entrée de la « Fonderie de la gare ».



Rue de la Gare, sirènes et passages des ouvriers rythmaient la journée des riverains. Aucune voiture, même pour les cols blancs que l'on voit sur le trottoir de droite. A l'extrême droite, au coin de la rue Gambetta, le café de la Bascule.

Cette période de fin de siècle est propice aux hommes entreprenants. Bénéficiant de l'expérience professionnelle d'anciens compagnons de travail, Léopold Hourlier est confiant en l'avenir. Octroyant de bons salaires à ses ouvriers, il devient vite populaire, si bien qu'en 1898, il conduit une liste républicaine et se retrouve maire de la commune à 35 ans. En 1898, il est même élu conseiller général du canton d'Hirson. Mais en 1903, des irrégularités d'écritures et de gestion des fonds communaux sont imputés au secrétaire de mairie. Son manque de vigilance de maire justifie sa révocation en 1904.

Le sous-directeur de la fonderie, **Paul Anceaux** en devient le directeur (l'usine sera alors couramment appelée Fonderie Anceaux). Son départ et celui de ses collaborateurs lors de l'invasion allemande en août 1914 met fin à l'activité de l'usine.

Au cours de la guerre, les troupes d'occupation installent une scierie dans les bâtiments. Ceux-ci seront gravement endommagés au moment de la Libération.

## La Fonderie Georges Dupriet La dernière née

*Il faut croire que la fabrication d'appareils de chauffage était d'un bon rapport car en 1912, un employé de l'usine Anceaux, Georges Dupriet décide à son tour d'installer une fonderie de même type sur un terrain voisin de la fonderie Anceaux, entre la rue de la Gare (rue Léon Blum) et la rue d'Hirson.*

Le choix de l'emplacement est judicieux car la desserte ferroviaire des usinés Anceaux et Nanquette traverse ce terrain.

Après Sougland, Nanquette-Rambour, Hourlier-Anceaux, voici donc Dupriet, quatrième usine d'appareils de chauffage installée à Saint-Michel !

Deux années après, c'est la guerre... A l'instar des autres dirigeants de fonderies saint-michelloises, Georges Dupriet part avec sa famille se réfugier hors de la zone envahie. Faute de main-d'œuvre, l'occupant utilisera peu les installations de la fonderie.

## Les mouleurs à main d'autrefois

*Dans ce monde de la fonderie où la compétence et le savoir-faire étaient source de réussite pour la qualité de la production, on avait pour eux considération et respect.*

Exercé dans de pénibles conditions d'environnement, atmosphère poussiéreuse, changements brutaux de température et de rythme de travail, ce métier salissant pour la peau et les poumons demandait beaucoup de qualités : force physique et habileté, maîtrise de la matière en fusion, esprit d'équipe pour évoluer à plusieurs dans un espace semé d'embûches.

Les mouleurs s'organisaient, souvent à leur initiative, par équipes de deux, trois ou quatre pour assurer le moulage de toutes les pièces en fonte nécessaires à l'assemblage d'un appareil. Le genre et le numéro de l'appareil servait à désigner l'équipe.



**Devant le cubilot, les mouleurs attendent de remplir leur « louche » de fonte en fusion.**

Les plus forts physiquement avaient la charge de couler les grosses pièces nécessitant le plus de matière en fusion, les buanderies par exemple. Il faut dire que pour cette opération, le mouleur devait se déplacer avec, à l'extrémité d'une tige de fer, une « poche de coulée » contenant quelque trente kilogrammes de fonte en fusion qu'il avait été « cueillir » au chenal de coulée du cubilot.

Ensuite, il était procédé au « déballage » permettant de refroidir le sable qui devait être réemployé. Additionné de sable silico-argileux, de noir animal, réhumidifié, il était « rebattu ». De sa qualité dépendait la réussite des opérations. Les pièces démoulées étaient nettoyées par les « rapeurs », souvent de jeunes garçons, soumises à l'appréciation du « receveur ». Les pièces jugées acceptables étaient alors envoyées à l'atelier de meulage.

Chaque jour, le « maçon » devait nettoyer et remettre en état la brique réfractaire qui tapissait l'intérieur du cubilot au repos. Travail particulièrement pénible au cours duquel il devait se glisser dans un boyau vertical d'environ 80cm de diamètre, faire éclater les incrustations de scories vitrifiées et regarnir la paroi de pisé

réfractaire. Dans cet espace confiné, il fallait ne pas être claustrophobe et avoir les poumons à l'épreuve des poussières !

**Vers 1890, un groupe d'ouvriers des fonderies Hourlier à proximité de l'aire de chargement du cubilot.**

*En bas à gauche, assis sur un tas de gueuses de fonte, un ouvrier facétieux a posé sur ses épaules une couronne de chaudière de buanderie « coulée à court » (avec un manque de métal pour remplir complètement le moule). A l'extrême droite, montrant la modicité des moyens de manutention, les « respes » (paniers d'osier) remplis de coke utilisés par les chargeurs de cubilot.*



*Une équipe vient de terminer le déchargement d'un wagon de coke.*



*Les chevaux étaient souvent mis à contribution pour les déplacements de matériaux et d'appareils finis.*



Les mouleurs étaient payés à la tâche. Le coût global de la main-d'œuvre était fixé pour chaque type d'appareil. La rémunération était remise au responsable de l'équipe qui avait la charge de la partager équitablement. Cette pratique exigeait une entente parfaite de tous. Elle fut abandonnée quelques années avant la première guerre mondiale.

Chaque mouleur avait son tas de sable. Quand il « oubliait » de venir travailler, souvent après avoir reçu sa paye, les autres, avec son sable, figuraient une tombe sur laquelle ils déposaient une plaque de condoléances, en fonte moulée bien entendu.



Vers 1890, le personnel de la première fonderie Nanquette. Directeur, encadrement, ouvriers, gosses, sont associés symboliquement dans ce monde du travail et de la peine.  
A l'extrême droite, une poche de coulée, la fameuse « louche » et, au dernier rang, un ouvrier qui n'hésite pas à entonner ostensiblement un « litron » de vin, le dérivatif malheureux qui permettait d'oublier les pénibles conditions du travail, la chaleur, la poussière.

**Vers 1900, dans les catalogues des articles ménagers, des appareils de chauffage et des articles de ménage révèlent les préoccupations essentielles de la ménagère.**

Au centre de la vie domestique, le foyer, rassemblant autour de lui les veillées d'autrefois, symbole du standing de la maison, était l'objet de beaucoup d'attention de la part de la ménagère.



Modèle 50 l, fonte ordinaire, prix chaudière 18 fr, couvercle 5 fr.

« Buanderie basse, foyer et cuve en fonte massive, augmentant la solidité et la longévité... A houille et à bois ; large foyer avec contreplaque. Avec ou sans robinet. Avec couvercle en 2 parties sur demande sans augmentation de prix. Sur demande, moyennant majoration, on émaille chaudière et couvercle. »  
La masse importante de la cuve nécessitait pour les mouleurs une coulée dite « au trousseau ».



« Poêle flamand entièrement en fonte, à consoles, pot et porte au foyer. Prix portes pleines, 38 fr ». (Modèle présent dans beaucoup de familles modestes.)



« Poêle comtois à bavette. Deux trous sur le dessus. Four à droite à porte ouvrante. Grand foyer mobile avec portes à jour ouvrantes. Prix, 27 fr 50. Le modèle existe avec chaudière à gauche pour production d'eau chaude ».

Et aussi, dans le catalogue des articles du bâtiment, sans oublier les ornements funéraires en fonte qui, avec les couronnes de perles, ornaient les tombes dans les cimetières d'alors.

## Après l'occupation de 14-18, la reconstruction

*En 1918, lors de leur recul, les Allemands, après avoir vidé complètement les ateliers, enlevé ou détruit le matériel et les agencements, mirent le feu à l'usine Anceaux qui, subissant en plus le souffle de l'explosion d'un train de munitions stationné en gare toute proche sera totalement détruite. A l'usine Nanquette, un incendie sera heureusement circonscrit grâce au dévouement du personnel resté à Saint-Michel.*

L'usine Nanquette, dont la reconstruction commence en janvier 1919, s'agrandit d'une tôleerie couverte de 1500 m<sup>2</sup>, d'un atelier de polissage-nickelage et d'un atelier de modelage. Fin mars, l'usine recommence à produire et en mai, elle expose à la foire de Paris.

L'usine Anceaux, elle, doit être entièrement reconstruite, ateliers et magasins. Il y a 8 000 m<sup>2</sup> de constructions à refaire, à installer cubilots, souffleries, ateliers de moulage mécanique, meulage, sablerie, désablage, ateliers de montage, de mécanique générale, émaillerie, centrale électrique, sous-station de transformation, outillage de fraiseuses, raboteuses, tours, reconnexion avec le chemin de fer de l'Est. L'usine reçoit aussi un atelier d'émaillerie, et 2000 m<sup>2</sup> de magasins. C'est, en 15 mois seulement, un énorme travail, la reconstruction n'ayant pu commencer qu'en septembre 1919, époque à laquelle le chemin de fer était normalement rétabli à Hirson. La remise en exploitation a lieu progressivement à partir d'août 1920.

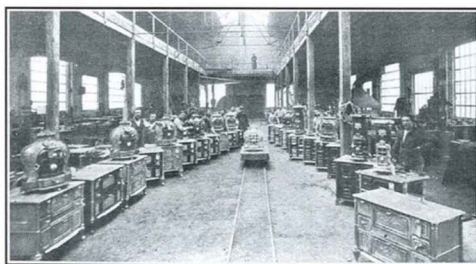
L'usine Dupriet, beaucoup moins touchée, recommence à travailler en mai 1919.



*En 1918, l'explosion d'un train de munitions allemand stationnant en gare, ravage l'usine Hourlier.*



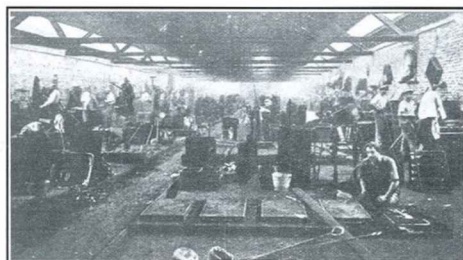
*Début 1919, la reconstruction.*



*Vue d'un atelier de montage des appareils de chauffage.*



*Atelier de moulage : en attendant la fusion.*



Documents

**Le Monde Illustré**  
La reconstitution des régions  
dévastées  
L'Aisne 1918-1922



# La SENAD

## « Société Anonyme des Etablissements Nanquette, Anceaux, Dupriet et Cie »



*Entre-temps, une assemblée générale du 23 novembre 1919 réunit les représentants des Etablissements Paul Anceaux ayant son siège à Saint-Michel, de la société en commandite simple « Georges Dupriet et Cie » ayant son siège à Saint-Michel et de la société anonyme des établissements Nanquette et Cie ayant son siège à Paris. « Il est formé entre les ayants-droits, une société anonyme qui prend la dénomination de Société Anonyme des Etablissements Nanquette, Anceaux, Dupriet et Cie (SENAD) avec pour objet la fabrication des produits en fonte, bruts ou travaillés ainsi que celle d'articles de chauffage et de bâtiments, de poèlerie et tôlerie, répartis dans les trois usines ».*

Léon Nanquette, industriel et homme d'affaires à Laon préside la nouvelle société qui a adopté la marque « Caloria » pour commercialiser ses productions.

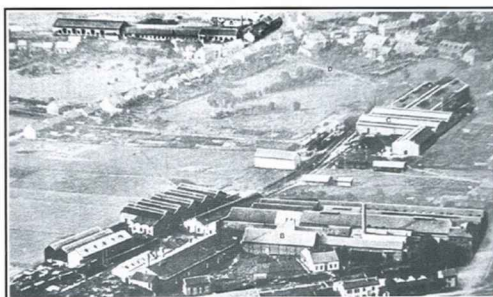
En réalité, les ateliers Nanquette continuent à produire ses modèles spécifiques, tout en fonte qui conservent la marque Nanquette, une image de tradition et de qualité qui est toujours, dans l'esprit des utilisateurs, associée à ce nom.

En janvier 1922, 600 ouvriers travaillent dans l'ensemble des ateliers, 5 000 appareils de chauffage sortent chaque mois de ces usines. En 1923, l'effectif se montera à 750 ; il sera de 900 en 1925.

*Entre les deux guerres, visite de notables et d'industriels aux « usines Nanquette » de Saint-Michel. A l'extrême droite, vêtu de sombre, Paul Anceaux et son chapeau melon qu'il portait en toutes circonstances.*



*En 1925, une photo aérienne nous rappelle l'implantation des trois sites de la SENAD. A l'arrière-plan, l'usine Nanquette la première du nom qui sera démolie à la fin des années 30. A droite, l'usine Dupriet progressivement démantelée au début des années 60, après la fermeture de la SGF et à la reprise du site par la société Digue. Au premier plan, l'usine initialement « Hourtier » puis « Anceaux », puis « Nanquette », dont la configuration s'est ensuite adaptée aux productions de Digue et plus récemment, de la Compagnie Industrielle de l'Aisne.*



*Depuis novembre 1919, la SENAD, nouvelle société, regroupe les activités des trois usines saint-michelaises associées aux deux autres usines du groupe Nanquette. Le sigle officiel est peu utilisé. Dans le langage courant, il est surtout question de « Nanquette ».*

*Le site primitif « Nanquette » conserve sous sa marque quelques modèles qui ont fait sa renommée.*

<p>USINES DE SAINT-MICHEL FONDERIES &amp; ÉMAILLERIES SPÉCIALISÉES EN COUVERTS SUYEURS &amp; FOURNEAUX CHÂSSIS &amp; TÂBLERIE, ETC., ETC.</p> <p>USINE D'ARGENTEUIL FABRIQUE DE POMPES POUR MOBILES ET TROUSSEAU POMPES MÉCANIQUES</p> <p>USINE DE LAON MATERIAUX EN FUSION CAUCHOUIS &amp; MATÉRIEL POUR CHAUFFÈRE CENTRAL</p> <p>SAINT-MICHEL 6 30 Décembre 1922</p>	<p>SOCIÉTÉ DES ÉTABLISSEMENTS <b>NANQUETTE, ANCEAUX, DUPRIET &amp; C<sup>ie</sup></b> (S. E. N. A. D.) SOCIÉTÉ AVOIRNÉE AU CAPITAL DE 2.000.000 FRANCS</p> <p>USINES : SAINT-MICHEL-SOULLAND (Aisne) ARGENTEUIL, 14, Quai de Sures LAON (Aisne), 15, Rue Rober SIÈGE SOCIAL &amp; PARIS, 18, Avenue de Villiers DÉPÔT à PARIS, 14, Rue Méliès (19<sup>e</sup>)</p>
----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------



*Avec l'apparition du gaz de ville à usage domestique et du gaz butane, voici des appareils de cuisine « Caloria » de la nouvelle génération.*

CUISINIÈRE "CALORIA"  
"SULTANE" à dessus maille L. 625 à L. 825  
Dessus et four émaillés L. 1626 à L. 1928

EXTRAIT DU CATALOGUE  
CALORIA  
PARIS 1929

D'innombrables exemplaires de la "SULTANE" séduisent leur propriétaire. Et son succès va sans cesse grandissant.

POÈLES  
**NANQUETTE**

**TARIF 1929**

DIRECTION GÉNÉRALE  
PARIS (XVII<sup>e</sup>)  
19, Avenue de Villiers, 19

« Caloria », la nouvelle marque des appareils de chauffage de la SENAD.



## La Société Générale de Fonderie : la SGF



A Saint-Michel, les deux marques du groupe SGF

Au cours des années suivantes, Léon Nanquette, absorbé par d'autres activités, se désintéresse des trois usines saint-michelaises.

En janvier 1930, il les fait englober au sein de l'importante *Société générale de Fonderie, la SGF*. Elles continueront la production d'appareils de chauffage portant la marque « *Chappée* ».

La Société Générale de Fonderie a été fondée en 1929 par Jean Raty en vue d'assurer aux hauts-fourneaux de Saulnes les débouchés à sa production de fonte. Cette société utilisatrice de fonte, la SGF donc regroupera au terme de son développement 16 usines réparties dans toute la France : appareils de chauffage central, de chauffage domestique, appareils sanitaires. Les appareils de chauffage Caloria et Chappée sont des produits fabriqués à Saint-Michel.

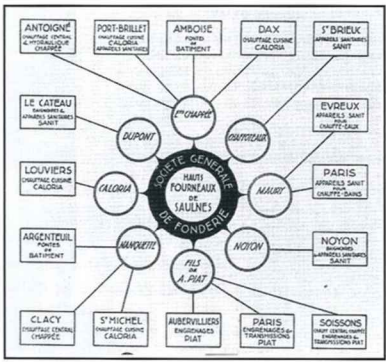
La crise économique mondiale qui sévit au moment de cette absorption n'épargne pas les fonderies saint-michelaises. La baisse des commandes entraîne la réduction des heures de travail.

A partir de 1934, l'ancienne usine Eugène Nanquette cesse toute activité ; elle sera démolie peu après 1936.

Les événements sociaux de 1936 ne font qu'accroître la précarité de la situation économique des 2 usines restant en activité. Leur effectif global qui avoisinait les 600 personnes en 1935, se trouve réduit à 450 en 1938. La légère relance constatée cette année-là se maintient en 1939, mais hélas, pour d'autres fins. Pendant les huit premiers mois de guerre, les usines travaillent avec le personnel non mobilisé ou requis sur place pour les besoins de la défense nationale. Après la déroute de 1940, les autorités allemandes font travailler les fonderies pour les nécessités des économies allemande et française.

AGENCE TRINITÉVILLE  
300 ROUTE DE PARIS  
TELEPHONE  
KLEBER 134-00  
POINCARÉ 22-30  
16 Lignes locales  
CHAUFFAGE CENTRAL  
HYDRAULIQUE  
"CHAPPÉE"  
POÊLES A CUISSON  
APPAREILS A GAZ  
APPAREILS ELECTRIQUES  
SUNDRIES, HOTIERES  
"CHAPPÉE"  
APPAREILS SANITAIRES  
PRODUITS CERAMIQUES  
ET REFRACTAIRES  
"JACOB DELAFON"  
ENGRENAGES  
TRANSMISSIONS  
PIAT  
USINES  
ANTOINETTE (GARTHE)  
BELOYE (LURA)  
BOULOGNE (MONT PIERRE)  
CLACY (AISE)  
DAX (LANDES)  
GARGENVILLE (MOSNE)  
LE CATEAU (SEINE)  
NOYON (OISE)  
PARIS  
PORT BRILLET (MAYENNE)  
POLYMERES (MOSNE)  
ST MICHEL (AISE)  
SELVIE (COTE D'OR)  
SOISSONS (AISE)  
DEPOTS DEVENTE  
Directs propriétés  
de France et d'etranger

**Le papier à en-tête et l'organigramme du groupe SGF laissent bien apparaître l'envergure et la complexité des sociétés du groupe dans lequel existaient des usines en situation de concurrence, Saint-Michel ne faisant pas le poids lors des restructurations de 1960.**



Manutention des productions « Chappée » à l'expédition par voie ferrée.

Après la guerre, les deux usines saint-michelaises de la société Générale de Fonderie retrouvent leur prospérité. Pour répondre à l'afflux des commandes, elles s'équipent d'un matériel moderne capable d'accroître leur capacité de production.

Vers les années 1957-58, la surproduction, la concurrence à laquelle se livrent les fabricants, la mévente et le retour d'appareils de qualité douteuse (souvent due à l'emploi abusif de matières premières bon marché), un manque de créativité sont les signes précurseurs d'un malaise.

Courant 1959, avec l'arrivée à terme de la période d'amortissement des derniers investissements, il avait déjà été procédé au licenciement de 170 salariés, signe précurseur de la fermeture qui allait suivre. Dans le groupe, Saint-Michel était en concurrence avec l'usine de Port-Brillet dont le maire se battait pour le maintien de l'usine sur son site. Le staff des responsables de Saint-Michel n'a-t-il pas su valoriser les nombreux arguments qui plaidaient en faveur de leur usine ? Comble de maladresse, les lettres de licenciement arrivèrent le 24 décembre 1960, veille de Noël, manque choquant de considération à l'égard du personnel.



En mars 1961, des usines de Saint-Michel appartenant à la Société Générale de Fonderie ferment leurs portes. Un événement dramatique pour Saint-Michel et pour les familles des métallos.

« L'Ouvrier est un outil. Plus besoin : on le jette ! La dignité de l'homme n'a pas été respectée ! » écrira dans un tract, l'abbé Heerinck, curé de la paroisse.

Quelques 450 personnes y étaient encore employées : 80 personnes partiront à Soissons-la-Madeleine, d'autres vers Noyon, Port-Brillet et Dax. N'ayant pu retrouver du travail sur place, les plus malchanceux s'expatrièrent vers le bassin de la Sambre, quittant les lieux de leur enfance.



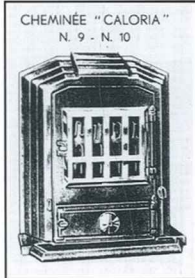
Ainsi disparut à Saint-Michel, (Sougland s'étant depuis peu converti dans d'autres productions), la fabrication d'appareils de chauffage qui, depuis plus d'un siècle, contribua à l'expansion économique et démographique de la commune.

L'ancienne fonderie Dupriet fut démolie progressivement à partir de 1963, au cours des années qui suivirent la fermeture de la SGF.

Les appareils de chauffage et de ménage sortis des fonderies (dites « Nanquette ») du quartier de la gare de 1888 à 1961 auront porté successivement les estampilles « Hourlier », « Caloria », « Chappée ».



Type de fourneau parisien de marque Hourlier, tôle et fonte, avec étuve.



Fin des années 50, une des dernières publicités pour un produit de la marque Chappée.

4 foyers, très large surface de travail, tableau de bord "digne" avec valve four à thermostat, avec régulateur à air et brûleur par-encoches, dégivrage, grille protecteur, compartiment à charbon plus serré, avec 4 brûleurs, font les cuisinières modernes. En effet, les mêmes matériaux pour moins de 800 F. Chappée lance en effet, de ces unités qui font progresser l'industrie. Le public a vu général, en d'autres termes, vendre au plus bas prix possible pour se "per" sur la quantité. L'accueil qu'elle mérite à cette Chappée en grand, le mieux, car le public ne trompe jamais sur son intérêt.

**CHAPPEE**

Cheminée « Caloria » à feu continu utilisant les charbons maigres dits « anthracite ».

*Chaîne du Souvenir  
des usines du groupe...*

de la  
**Société Générale de Fonderie**

Quant à l'usine Hourlier-Anceaux, les locaux reconstruits en 1920 existent encore partiellement.

De 1964 à juin 1977, ils seront occupés par les établissements Digue, constructeurs de caravanes.

Depuis 1978, la Compagnie industrielle de l'Aisne y a installé ses ateliers de fabrication de tuyaux et silencieux d'échappement pour voitures automobiles, procédant à d'importants investissements dans la modernisation du site et des outils de production.

Seules les usines de Sougland continuent à nous rappeler le souvenir de ces fonderies, ses consœurs et concurrentes, qui ont fait, pendant plus d'un siècle et demi, la notoriété de Saint-Michel.

Constituant la page de couverture d'un ouvrage édité en 1992 par l'amicale des anciens de la SGF, la « Chaîne du Souvenir », une illustration montre l'importance du groupe dans lequel était intégrée l'usine de Saint-Michel. Beaucoup des anciens de la SGF se sont définitivement expatriés, dépositaires d'une mémoire collective que cette amicale avait tenté de sauvegarder.

## Le travail en forêt

Le lecteur trouvera dans le premier volume de *Saint-Michel Mémoire* des précisions introduisant à cette étude très succincte. Elles montrent l'importance de l'emprise géographique de la forêt sur le territoire de la commune et permet de mesurer le rôle qu'a joué la forêt aux plans économique et humain. Dans les années 50, les familles modestes y ramassaient encore le bois mort, récoltant leur bois de chauffage dans des coupes autorisées et même extrayaient des « culées », anciennes souches des chênes abattus par les Allemands en 14-18, sans compter la fabrication du charbon de bois alimentant pendant la dernière guerre les gazogènes des camions...

Difficile d'exposer ici comme pourrait le faire Jean-Paul Copeau, technicien du groupement forestier de Saint-Michel, toutes les procédures concernant la gestion du patrimoine forestier communal.

L'ONF en est le maître d'œuvre. Il intervient pour le compte des collectivités locales sur le peuplement, l'entretien, les prélèvements. Il entreprend aussi des actions de sensibilisation à la préservation du patrimoine forestier et forme dans cet esprit aux techniques d'exploitation de la forêt.



Cliché Laurent Larzilière

*Scène d'antan. Le bruit sec de la cognée et le chuintement du passe-partout seront remplacés par les rugissements de la tronçonneuse.*



*Décembre 2002. Près du ruisseau du Grand Riaux, sur la route forestière du milieu.*

*La zone humide, en voie d'acidification justifie une méthode d'exploitation attentive à la préservation du milieu.*

*A l'initiative de l'ONF et sous la conduite de Christophe Lebrun, technicien chargé d'études, une équipe de CES procède à l'abattage des résineux, les rémanants étant brûlés sur brasero et le débardage effectué par des chevaux de trait. Il s'agit d'un chantier de formation et d'insertion financé en particulier par le Conseil général de l'Aisne.*



*Entaille d'abattage et perçage à cœur.*



*Abattage final en poussée.*



*Particulier travaillant sur des bois d'affouage sans valeur marchande que lui a cédés une entreprise exploitant du bois d'œuvre.*



*Décollage.*



*Débardage.*



*Rangement des grumes en bordure de la route forestière.*



*Chargement d'une grume de bois d'œuvre.*



*Route du Carat, bois de trituration chargé, en attente d'enlèvement.*



## 7 *Histoire des forges et fonderies de Sougland*

*Fondées en 1543, toujours vivantes.*

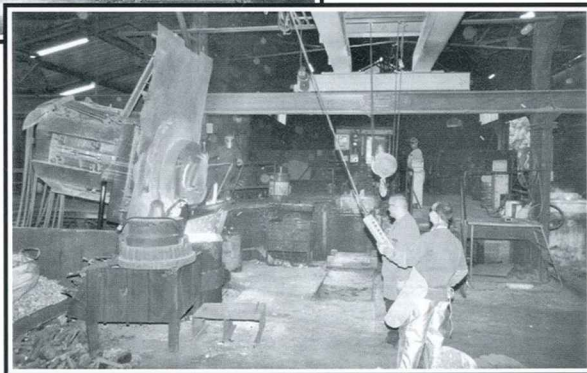
*Une longue tradition des maîtres de forges s'y confond, à l'aube de l'an 2004,  
avec la riche histoire de Saint-Michel-en-Thiérache.*

*Période 1543-1868 : d'après une étude historique de Madame Simone Simon.*

*Période 1869-1963 : chapitre élaboré grâce à la contribution de Monsieur Michel Laurain,  
dernier représentant de la famille Dormoy à avoir participé à l'activité de l'usine.*

*En octobre 2000, il avait constitué avec son fils Jean-François Laurain un dossier de mémoire  
familiale retraçant, sur un siècle, la vie de ce site industriel, associée à celle des maîtres de forges qui  
en avaient eu en mains la destinée.*

*Le chapitre consacré à cette période résume, avec son accord, l'essentiel de ses recherches et de  
son témoignage.*



## « Sougland »

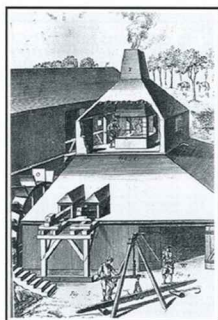
Simone Simon Michel Laurain Jean-François Laurain

Une industrie du fer existe depuis très longtemps dans le nord de la Thiérache. La région réunit en effet les conditions permettant le développement de cette activité. La forêt fournit le combustible sous forme de charbon de bois ; les nombreux cours d'eau offrent l'énergie hydraulique nécessaire à la mise en œuvre des soufflets, des martinets, et le sol recèle des filons de minerai, en particulier à Signy-le-Petit, Trélon, Fourmies, Couvin, Momignies. L'industrie du fer est d'un bon rapport, c'est aussi un produit stratégique, les armées en étant consommatrices.

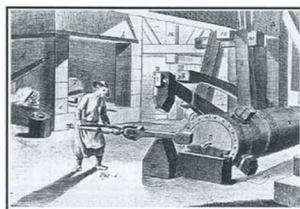
Au XVI<sup>e</sup> siècle, le fer de Thiérache est vendu « en verges, en bandes et surtout en barres » sous les halles d'Amiens, provenant en particulier d'Hirson, Saint-Michel, La Neuville-aux-Joutes.

Fin XVII<sup>e</sup> siècle, la carte des frères Naudin dite « Les chemins des armées du roi » nous révèle, dans un rayon de huit kilomètres, de Mondrepuis à Watigny, de Saint-Michel à Macquenoise, pas moins de dix-neuf sites produisant ou travaillant le fer, celui de Sougland y figurant en bonne place.

### Illustrations extraites de l'Encyclopédie d'Alembert.



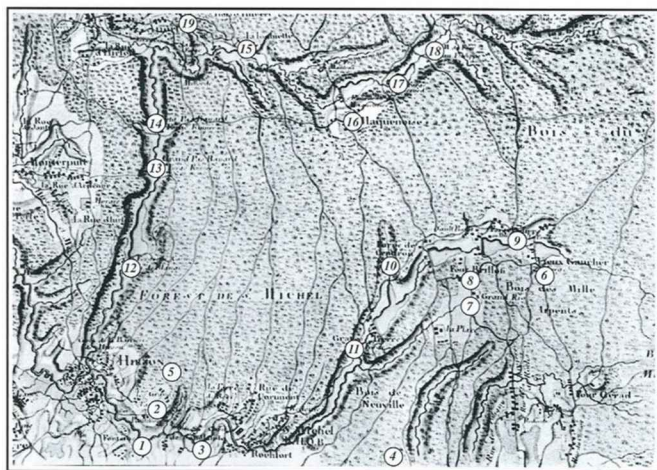
Le fourneau à fer : « sonder, couler et peser la barre ».



Le martinet, mû par l'énergie hydraulique, « forge l'encrenée, cingle les boules...»



Dans la halle, scènes de fonderie : coulée, démoulage, ébarbage...



« Les Chemins des Armées du Roi », carte des frères Naudin (de 1704 à 1746), à usage des armées.

Elle mentionnait les emplacements des forêts, des forges, sites sensibles quant à la fourniture des métaux servant à la fabrication des armes et des projectiles.

De « Rochefort » à « Macquenoise », de « Monterpuit » à Watigny, on ne comptait pas moins de dix-neuf sites : fours, fourneaux, forges... où le fer était produit ou travaillé.

(1) Fontaine (four) ; (2) Pantillon (four) ; (3) Sougland (fourneau et forge) ; (4) Forge de Sailly ; (5) Four Gérard ; (6) Forge du Vieux Gaucher ; (7) Four et forge du Grand Riaux ;

(8) Four Brillon ; (9) La Forge Philippe ; (10) Forge de Cendron ; (11) Forge de Gratte-Pierre ; (12) Forge de Blangy (de Carme) ; (13) Forge du Grand Pas-Bayard ; (14) Forge du Petit Pas-Bayard ; (15) La Lobiette (four, forge) ; (16) Fourneau de Macquenoise ; (17) Forge Gérard ; (18) Fourneau Philippe ; (19) Forge Raine.

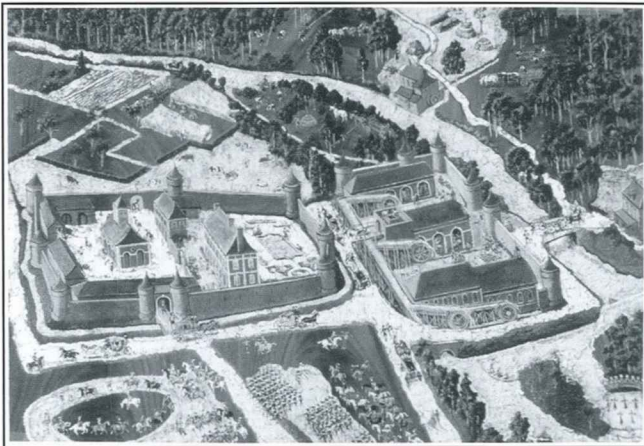


Le site de Sougland, le seul survivant, encore en activité, nous révèle, à travers une rétrospective de plus de quatre siècles, les péripéties d'un parcours tourmenté, associé à l'histoire de Saint-Michel.

*« Le 5 avril 1543, Jean Charpentier, docteur de la Faculté de Paris, abbé de Saint-Michel, supérieur du couvent, dom Guyot, trésorier, dom Laurent Poulet et dom Nicolas Boucheleur, capitulairement assemblés en la région des Mathurins, à Paris où ils se sont retirés à cause des guerres entre la France et la Maison d'Autriche et aussi au moyen que leur dite église et leur abbaye avaient été prises et brûlées par les ennemis, donnent jouissance par bail emphytéotique de 99 ans à Thomas de Canone, un bourgeois de Beauvais, de deux pièces de pré du domaine de l'abbaye, au terroir de Saint-Michel, lieudit Sougland, à charge d'y établir sur le Gland, des fourneaux et une forge où il fabriquerait du fer. Ce, moyennant une somme d'argent payée comptant en commençant le bail et à charge de rendre, à son expiration, la forge en bon état et garnie de tous les ustensiles nécessaires à la fabrication du fer. »*

Telle est l'origine des usines de Sougland, création qui fut pour les Bénédictins et pour le pays une source de richesses.

*Les Forges et le Château de Sougland au temps de la famille Pétré (1976), imaginés par Pierre Noël, peintre de la Marine (Troyes 1903 - Gercy 1981). Laque sur bois de Macassar. Collection Forges de Sougland, Florence Lang.*



*Jean Pétré, fondateur de la première dynastie des maîtres de forges de Sougland et homme d'armes au service du Prince de Condé a marqué l'histoire de Sougland.*

*Cette fresque épique née de l'imagination de l'artiste, associée, sur une magnifique huile sur bois de Macassar des scènes où figurent : charbonniers, laboureurs, forgerons, gens d'armes richement dotés et paradant, tout un univers chargé de symboles auquel on pardonnera quelques libertés avec la réalité et la chronologie.*

Le traité de Cateau-Cambrésis en 1559 met fin aux batailles mais pas aux exactions des troupes restées sur place ni aux luttes intestines des Guerres de Religion.

En 1598, Henri IV ramène la paix au Royaume de France. Saint-Michel connaît alors une période faste : le monastère est à nouveau florissant, la ville se développe et les récoltes retrouvent une abondance suffisante. Autour des forges se forment de nouveaux quartiers. Une immigration bourgeoise s'installe. Dom Lelong cite l'arrivée de « maîtres de forges à côté des marchands et des rentiers ». Les maîtres de forges peuvent être propriétaires d'une installation traitant le fer dont ils assurent eux-mêmes l'exploitation, ou aussi ceux qui dirigent l'usine, régisseurs possédant un métier particulier. Les propriétaires d'alors ne s'intéressaient à la métallurgie que pour mettre en valeur leurs propriétés rurales.

Entre temps, la propriété de la forge et du fourneau de Sougland est passée de Monsieur de Canone à Michel de Thonnay, par ailleurs capitaine au château d'Hirson, et c'est Jean Boucher qui, en 1580, a le titre de Maître de forges.

En 1591, Michel de Thonnay, encore possesseur de la forge, la sous-loue à Jean Pétré.

### *La dynastie des Pétré*

Homme d'armes au service du Prince de Condé, enseigne devenu rapidement officier, Jean Pétré commande une compagnie de cavalerie. En plus de Sougland, les Pétré possèdent alors le Pas-Bayard, Pantillon et la forge de Gratte-Pierre. A Sougland, pendant les années agitées de la Guerre de Trente Ans, Jean Pétré oriente la production vers « la fabrication de mortiers, bosmes, grenades, affûts de canons et autres appareils de guerre » et s'illustre en défendant à plusieurs reprises avec ses forgerons la région contre les incursions des Impériaux.

Il participe même à l'ouverture d'un « grand chemin » dans la forêt afin de raccourcir la route qui doit mener le Duc d'Enghien au secours de Rocroy assiégé.

L'abbé de Saint-Michel, Alphonse-Louis de Richelieu, lui consent, en mars 1641, un nouveau bail emphytéotique.

Avec Jean Pétré, le fils aîné du fondateur, la famille va illustrer l'ascension sociale exemplaire des maîtres de forges. En 1666 est bâti le château de Sougland à peu de distance de la forge. Cette maison est l'une des plus fortes de la frontière.

Mais, vers la fin du siècle, les choses se dégradent ; entre mauvaises récoltes et pillages répétés de bandes ennemies, la famine guette, le peuple souffre. Beaucoup d'habitants vont chercher du travail hors du pays, les usines tombent les unes après les autres.

Quant aux familles des maîtres de forges-gentilhommes, elles sont dispersées, parfois ruinées, ou encore s'éteignent comme celle des Pétré. En 1700, 17 ans après la mort de Jean (24 décembre 1682), la forge est à l'abandon et en 1730, la ruine de la maison Sougland est consommée avec la mort de son petit-fils Jean-Baptiste.

En 1731, la succession est déclarée vacante : la seigneurie de Sougland est frappée de saisie et nantie d'un bail judiciaire ; le château est en ruines.

En 1737, on note un modeste rétablissement de la forge. Et puis c'est à nouveau le silence sur les destinées de Sougland.

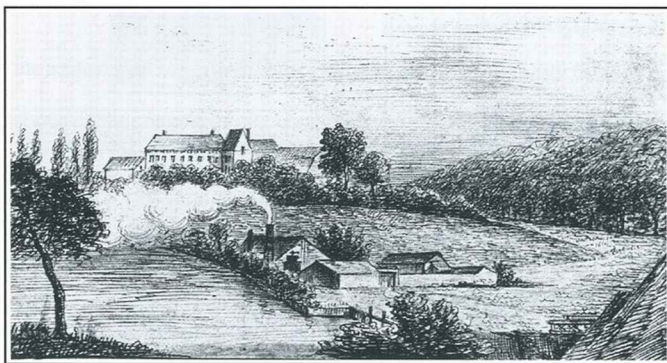
Sous la Révolution, la Thiérache se trouve presque toujours dans la zone des guerres. Les grands immeubles monastiques sont disloqués par la vente des biens nationaux ; Sougland est à peu près détruit. Après la Révolution, en 1801, il ne subsiste plus, dans le département de l'Aisne, que deux forges : Gratte-Pierre et Watigny. De plus, des nouvelles dispositions légales des lois napoléoniennes de 1806 et 1810 contraignent les industries à ne consommer que de la houille comme combustible afin de préserver le domaine forestier, obligeant au renouveau des techniques.

### *Le renouveau*

Sougland va bientôt renaître, avec les maîtres de forges ardennais.

Cela commence avec Léopold Augustin Raux maître de forges à Signy-le-Petit. Propriétaire de Sougland depuis quelques années, il en demande la reconstruction en 1815.

En octobre 1818, une ordonnance royale autorise Auguste Barrachin, son petit-fils et héritier, à établir, à



*Fonderies et forges de Sougland vers 1830, Amédée Piette  
Au loin, sur la partie haute, le château domine les modestes bâtiments de la forge, les bords du Gland, le barrage.*

perpétuité, à Sougland, une usine à travailler le fer, les foyers de chaufferies fonctionnant à la houille. Celle-ci viendra d'Anzin et de Mons, le fer provenant des fourneaux que possède par ailleurs Barrachin.

En 1821, un four à réverbère sera installé, alors que les usines de Sougland et Pas-Bayard sont réunies dans les mains de M. Despret, des forges de Milourde.

Après la dispersion que l'emploi de la force hydraulique rendait inévitable, vient le temps des concentrations d'usines pouvant être modifiées au gré des circonstances économiques et des intérêts en jeux.

Cependant, la maison est encore loin d'avoir l'importance qu'elle aura par la suite.

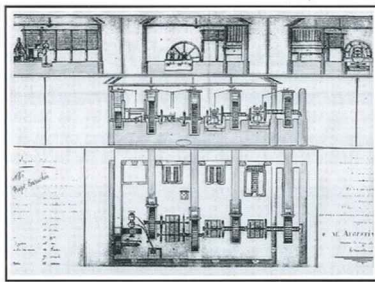
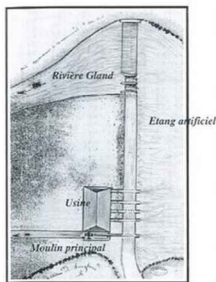
Nous lisons dans la Statistique du Département de l'Aisne de 1825 :

*« Laminiers de Sougland. Cette usine située sur un cours d'eau devait, aux termes de l'ordonnance royale en autorisant l'érection, renfermer plusieurs laminiers, une fonderie et un martinet. Jusqu'à ce jour, on n'a encore mis en activité qu'un seul laminier avec ses deux fours à réverbère et un martinet avec son marteau.*

*On peut estimer à 2000 quintaux métriques la quantité moyenne de tôles fabriquées annuellement dans l'usine qui emploie 18 ouvriers.*

*Aisne, Nord, Somme et parfois Paris sont les lieux d'utilisation des tôles fabriquées tant au Pas-Bayard qu'à Sougland. »*





Enjeu d'une rivalité qui opposait alors les maîtres de forges François Despret et Augustin Barrachin, ce dernier obtient en 1818, la concession d'ouvrir et d'activer à Sougland une usine équipée de deux laminoirs, une fenderie, une platinerie. L'énergie hydraulique devait être fournie par cinq prises d'eau dont une principale.

**Implantation de l'usine et description des installations projetées à Sougland par Augustin Barrachin en 1816. Elles se réaliseront en 1818.**

Sous la direction de Charles Beuret en 1832 puis de son fils en 1837, l'usine à fer de Sougland va progressivement prendre de l'extension et développer sa production de fonte, encore inférieure à 3000 tonnes dont une partie employée en « moulerie ». Mais elle n'utilise encore que la force hydraulique.

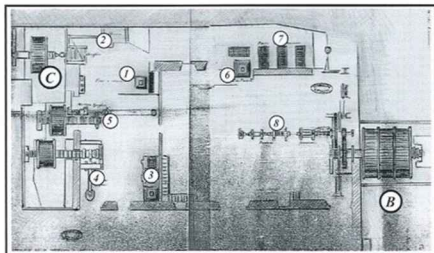
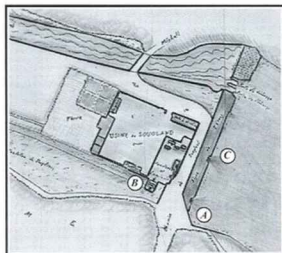
En 1848, « l'usine du bas » se constitue progressivement sous une forme qui durera jusqu'en 1944.

En 1854, sous la raison sociale « Beuret, Godart-Desmaret, Dertelle et Cie », (ou « Compagnie des Établissements Métallurgiques de l'Aisne et du Nord »), Sougland, la forge de la Galoperie, le haut-fourneau de Fournies, la Neuve-Forge, le Maka de Milourd, fusionnent avec l'usine du Pas-Bayard, la forge Philippe et la forge de Gratte-Pierre, donnant une impulsion à la production.

### L'usine en 1838

L'implantation initiale de 1816 est conservée. Deux prises d'eau subsistent, l'une à gros débit (A) active le laminoir (B), l'autre (C) active marteaux cingleurs et soufflets.

L'installation comprenait : un four à réverbère (1) pour l'affinage (2), un four à puddler (3) pour les marteaux cingleurs (4) et (5), un four de fonderie (6) et trois annexes (7) pour le laminoir (8).



À l'exposition universelle de 1855, les produits de Sougland sont très remarquables, en particulier les appareils de chauffage. Le personnel de l'usine compte 600 personnes.

Suivant les statuts de la société, l'usine de Sougland se compose alors de laminoirs à fer et à zinc, d'une fonderie, de forges, de fours à puddler, chaufferie, soufflerie, fonderie, tour à l'eau, émaillerie, atelier de montage, magasins et hangars. La force motrice fournie par trois prises d'eau passe de 28 à 160 chevaux.

Surtout, six fours « à la Wilkinson » permettent d'augmenter la production de fonte de deuxième fusion utilisée dans la fabrication d'appareils de chauffage domestique.

Cette nouvelle orientation développant l'activité de fonderie de l'usine, va faire la notoriété de la marque « Sougland ».

### Propriétaires et maîtres de forges



Léopold-Augustin Raux 1783-1815, maître de forge à La Neuville-aux-Joûtes, propriétaire de Sougland et de beaucoup d'autres forges. Son petit-fils Auguste Barrachin obtint en 1818 l'ordonnance royale rétablissant Sougland. Copropriétaire de l'abbaye de Saint-Michel, député influent,

il interviendra efficacement pour les travaux hydrauliques de la filature de l'abbaye.

François Despret 1772-1835. Concurrent acharné d'Auguste Barrachin pour le contrôle de la métallurgie de la haute vallée de l'Oise. En 1816, il activait les forges de Milourd, Gratte-Pierre, Forge-



Philippe, Pas-Bayard.

## Histoire de Sougland 1869-1914

### La naissance de la IV<sup>ème</sup> dynastie

#### Les maîtres de forges de l'âge d'or

En 1868, Sougland passe aux mains de la famille Pinard avec d'autres sites métallurgiques de la région. L'usine, sur le point de disparaître, est alors confiée à une lignée de maîtres de forges hors pairs qui écriront, sur plusieurs générations les plus belles pages de sa riche histoire.

#### De 1869 à 1889 : Edmond Dormoy

A trente et un ans, il prend la direction de l'ensemble : mines de Trélon, hauts-fourneaux de Fourmies, forges de Sougland, laminoirs de Pas-Bayard, fonderies de Gratte-Pierre.



Vers 1880, Edmond Dormoy (1838-1904).

Edmond Dormoy a vécu, avant son arrivée en Thiérache, la fin de la trilogie, pour la production de la fonte : charbon de bois - minerai de fer - cours d'eau. Ces derniers dont la force actionne les marteaux de forges et les soufflets activant le feu des hauts-fourneaux imposaient la dissémination des forges le long des eaux courantes et la construction de réserves d'eau ou d'étangs. L'avènement de la machine à vapeur de grande puissance a remis en cause l'énergie hydraulique. Par ailleurs, l'augmentation du prix du charbon de bois dû à l'épuisement des ressources forestières alors que le charbon de terre à qualités calorifiques supérieures se développe, condamne économiquement la fonte au bois.

La construction de la voie ferrée desservant Saint-Michel et reliant en 1869 l'agglomération aux réseaux ferrés de l'Est et du Nord va grandement servir son ambition de développer le site de Sougland qui bénéficiera après 1890 d'une desserte particulière.

Avant son arrivée, les fourneaux à manche ou à la Wilkinson étaient déjà utilisés depuis 1850 à Sougland pour produire et utiliser la fonte en deuxième fusion. Edmond Dormoy va alors augmenter de façon très significative l'activité de l'usine en l'orientant dans des activités

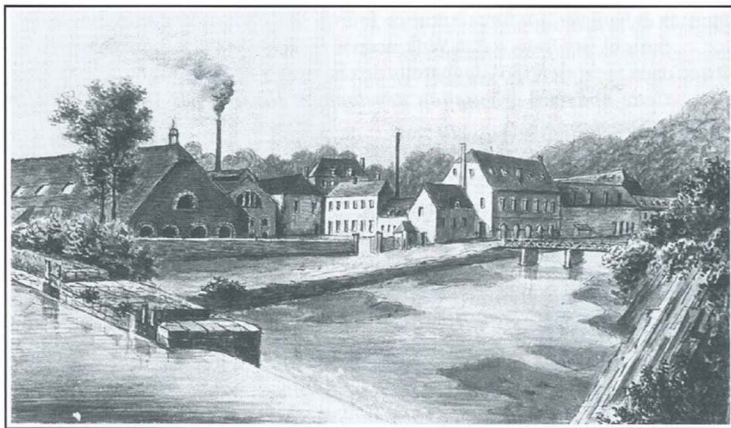
de fonderie et d'émaillage pour la fabrication d'appareils de chauffage et de cuisine. Le Pas-Bayard devient une annexe pour la production de tôles fines de fumisterie, nécessaires dans la fabrication des appareils de chauffage et des tuyaux de poêle.

En 1889, Edmond Dormoy quitte les forges et fonderies de Sougland, laissant la direction à son frère Albert âgé de quarante-cinq ans, présent dans l'entreprise depuis 1875. L'usine est alors en plein essor et les mouleurs fiers de leur production de poêles et de fourneaux.

La même année, Sougland va participer à l'Exposition universelle de Paris, puis en 1896 à celle de Rouen.



Edmond Dormoy vers 1900.



Fonderies et forges de Sougland en 1872. Dessin d'Amédée Piette, Archives départementales de l'Aisne. L'ensemble des bâtiments de « l'usine du bas » est en place, configuration qui, avec quelques aménagements et modernisations, durera jusqu'en 1944, les destructions de 1914 n'ayant pas affecté la vue d'ensemble de cette partie de l'usine.



**Cubilot** : appareil servant à reprendre la fonte de première fusion (venant par exemple des fourneaux de Fourmies) pour produire de la fonte moulée.

Mis au point en France par Réaumur en 1730, sera breveté par Wilkinson en 1794. C'est Mackenzie qui, en 1820, apportera l'élément-cléf de l'appareil en le ceinturant de tuyères permettant à un débit d'air de pénétrer dans les zones de combustion et de fusion.

Le document ci-contre représente un modèle de dernière génération qui n'a pas équipé Sougland.



Pour l'anecdote, le nom original anglais *cuplow* a donné en français *cubilot*. Heureuse époque où les mots étaient francisés de façon originale.



Dans l'usine du bas, en 1895, une photo de groupe qui rassemble près de 500 personnes. Le groupe de direction y figure, à gauche sur la photo : Albert Dormoy est en chapeau melon.

Remarquer la présence des femmes et des jeunes adolescents employés aux ateliers de râperie. Au fond, les bâtiments qui abritent la cantine et la salle des fêtes.

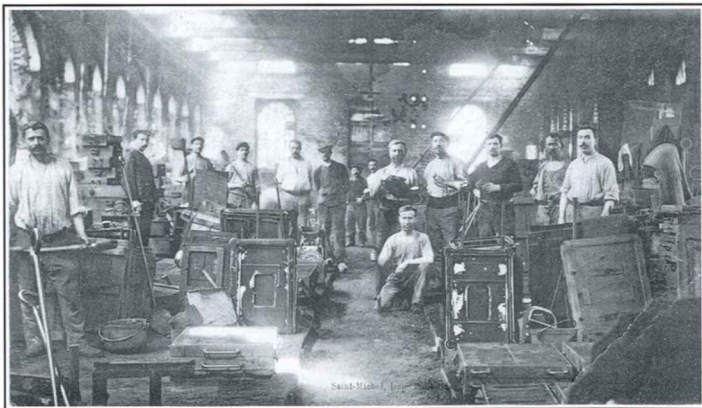
### De 1889 à 1914 : Albert Dormoy

L'évolution de l'usine entamée sous Edmond Dormoy se poursuit sous l'impulsion de son frère.

Dès 1896, les terrains surplombant l'usine du bas sont rachetés à Louis-Auguste Brisset.

La construction du monte-charge mécanique de liaison est réalisée en 1897. Ainsi peut débuter l'édification de l'usine du haut qui permettra l'installation d'ateliers destinés au transfert de la tôlerie, du montage et de l'expédition des appareils, alors que la desserte ferrée fonctionne à pleine charge, permettant en particulier l'approvisionnement en coke venant du Nord et de Belgique et en fontes de première fusion venant de Lorraine.

Cette époque va voir aussi la première extension de l'émaillerie, la mise en place de voies type « Decauville » de liaison entre ateliers et entre l'usine du haut et du bas via les monte-charges, la création de l'embranchement ferroviaire avec la gare de Saint-Michel et enfin la centrale électrique.



Vers 1910, un coin du hall de fonderie à Sougland.

Au grand profit de la région, Albert Dormoy va développer les usines de Sougland, dont le personnel, les salaires, les affaires vont plus que doubler pendant qu'il en sera directeur. Il mène une politique sociale hardie en créant une caisse de secours, en procurant à son personnel la gratuité des soins médicaux et pharmaceutiques, et, par persuasion, en décidant tout son personnel, sans aucune exception, à adhérer à la loi Retraites Ouvrières. Il va décider aussi la création d'une fanfare, « La Lyre ouvrière de Sougland » qui fait office de musique municipale.

**Les 29 et 30 juin 1894**, est constituée la société Dubois, Pinard et Compagnie pour l'exploitation des forges et fonderies de Sougland, Fourmies et Pas-Bayard, ainsi qu'il en résulte d'un acte passé devant maître Panhard, notaire à Paris. La société a son siège à Saint-Michel Sougland.



Vers 1900, Albert Dormoy  
(1854-1938).

**Le 7 mars 1898**, Albert Dormoy enregistre le brevet de son invention de la machine à émailler sans dégagement de poussières toxiques. Sougland en répandra l'usage en France, en Belgique, en Hollande, en Allemagne, en Angleterre de 1900 à 1925.

**Le 1er octobre 1898**, Albert Dormoy fait appel à Georges Richard, son neveu par alliance, comme responsable des services administratifs et techniques. Il sera rapidement promu sous-directeur.

**En 1900**, Sougland participe à l'Exposition universelle de Paris (présidence du jury). En 1901, c'est la participation à l'Exposition universelle de Glasgow puis à celle de Hanoï en 1903.

**En 1901**, apparaît le premier catalogue des produits Sougland. La même année, Sougland obtient un prix à l'Exposition universelle de Saint-Louis (USA).

L'entreprise est à la pointe du combat syndical et connaît alors d'importantes grèves, parfois accompagnées d'actes de violence. L'arbitrage du directeur parviendra à rétablir l'ordre et l'équité.

**En 1905**, l'émaillage sur tôles est mis au point. Sougland participe à l'Exposition universelle de Liège en 1906.

Le 1er juillet 1909, Albert Dormoy fait appel à son neveu Henry Laurain, chef de laminoir aux Acières de Longwy comme sous-directeur et le charge de remonter Pas-Bayard qui ne livre plus de travail convenable.

*Reconstruite en 1814 par M. Despret, maire de Chimay, à l'emplacement d'une très ancienne forge du début du XVI<sup>e</sup> siècle, l'usine du Pas-Bayard, située au bord de l'étang du même nom, laminait exclusivement des tôles.*

*En 1894, la forge du Pas-Bayard (définitivement fermée en 1938), avait été réunie à Sougland, en constituant une annexe. Elle se consacrait alors à la production de tôles fines de fumisterie, bleues et glacées, la plus grande partie étant utilisée à Sougland.*

**En 1909**, Sougland participe à l'Exposition universelle de Nancy et à celle de Bruxelles de 1910, la Lyre de Sougland y jouant au banquet des exposants avec les chœurs de la Monnaie.



1898,  
personnel  
d'encadrement  
de  
Sougland.  
Assis et en  
chapeau,  
Georges  
Richard.



Albert Dormoy et son « staff » en 1894, devant le grand livre comptable.  
Lucien Dormoy y figure, enfant donnant la main à son père.

**En 1910**, Albert Dormoy et sa famille emménagent à la maison du haut acquise à la famille Brisset-Oger.

**En novembre 1912**, Lucien Dormoy, fils d'Albert, entre au service des usines de Sougland comme chef de service à l'atelier de tôlerie.

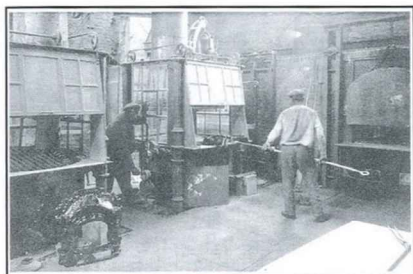


En 1914, Sougland participe à sa dernière exposition universelle, celle de Gand en Belgique.

Les usines occupent alors une superficie de 28 000 m<sup>2</sup> et emploient 600 ouvriers à la fabrication d'appareils de chauffage et de cuisine. Deux dépôts centraux existent, à Paris rue Marsoulan et à Bruxelles. Un atelier de 4000 m<sup>2</sup> est en construction et de nouvelles extensions sont prévues. Sa rentabilité est excellente : la valeur de l'entreprise sera estimée à 6 millions de francs 1914 par la commission attribuant les dommages de guerre en 1924.

Les capitaux de la famille Pinard, associés au management du directeur Albert Dormoy et à la compétence du sous-directeur Georges Richard font de Sougland une affaire prospère. Ajoutons à ces mérites familiaux, Henry Laurain, numéro trois de l'usine, et Lucien Dormoy tout fraîchement entré dans l'établissement paternel.

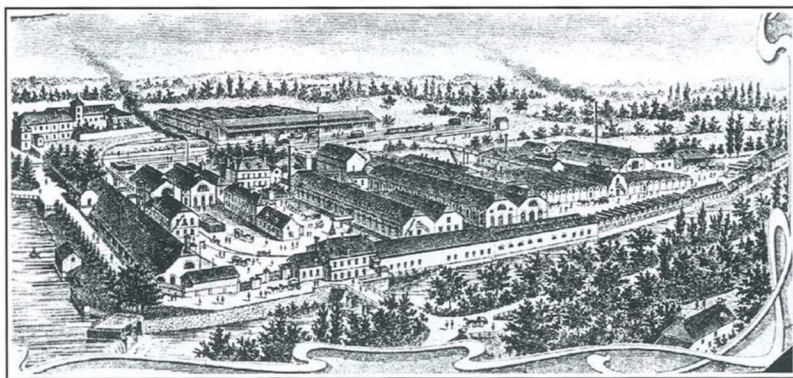
Le 1er août, c'est la mobilisation générale ; le 3, l'Allemagne déclare la guerre à la France.



1910 : machine à émailler en action. Procédé d'émaillage mécanique sans projection de poussières nocives inventé par Albert Dormoy, Brevet d'invention du 7 mars 1898 déposé le 31 mars 1900.



En 1890, fondeurs et arpètes devant les derniers modèles de fourneaux et poêles. Remarquer la présence de jeunes garçons employés aux travaux de râperie et nettoyage des pièces brutes de démoulage.



Lithographie illustrant dès 1900 les catalogues de la marque.

En 1914, à la veille de la guerre, l'usine, reliée par une voie ferrée spéciale à la gare de Saint-Michel construit chaque année de nouveaux bâtiments et les « Forges et Fonderies de Sougland » n'ont pas de rival en Europe. L'usine occupe une superficie couverte de 28 000 mètres carrés. 600 ouvriers environ y sont employés à la fabrication des appareils de chauffage et de cuisine ; un atelier de 4 000 mètres carrés est en construction et de nouveaux agrandissements sont prévus pour donner à cette firme des moyens de production en rapport avec la demande.

Utilisant les tôles fines de fumisterie, bleues et glacées produites dans son usine du Pas-Bayard, elle produit des cuisinières en tôle ordinaire et en tôle émaillée décorée, très appréciées. C'est l'une des spécialités qui fait le plus honneur à la firme devenue prospère, renommée parce qu'elle concurrence directement une spécialité allemande.

C'est peut-être pour cela qu'en 14-18, les Allemands s'acharneront particulièrement sur l'usine.

*Vers 1900, les premiers catalogues présentent plus de 1300 articles en fonte destinés au chauffage, à la cuisine, à l'habitat, à l'ornementation, satisfaisant les préoccupations essentielles de la ménagère.*

Au centre de la vie domestique, le foyer, rassemblant autour de lui les veillées d'autrefois, symbole du standing de la maison, était l'objet de beaucoup d'attention de la part de la ménagère.



Modèle 50 I, fonte ordinaire, prix chaudière 18 fr, couvercle 5 fr.

« Buanderie basse, foyer et cuve en fonte massive, augmentant la solidité et la longévité... A houille et à bois ; large foyer avec contreplaqué. Avec ou sans robinet. Avec couvercle en 2 parties sur demande sans augmentation de prix. Sur demande, moyennant majoration, on émaille chaudière et couvercle. »

Poêle flamand entièrement en fonte, à consoles, pot et porte au foyer. (Modèle présent dans beaucoup de familles modestes.)

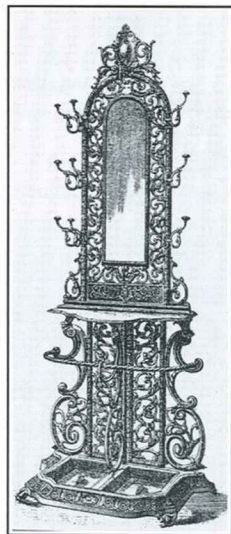


Prix portes pleines, 38 fr.



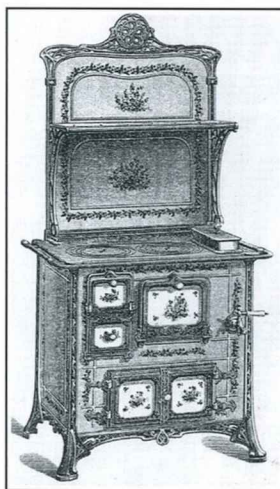
Poêle comtois à bavette. Deux trous sur le dessus. Four à droite à porte ouvrante. Grand foyer mobile avec portes à jour ouvrantes. Prix, 27 fr 50. Le modèle existe avec chaudière à gauche pour production d'eau chaude.

*Et aussi, dans le catalogue des articles du bâtiment :*



Porte-parapluies orné, à grand dossier et grande glace.

Prix bronzé ou peint : 91 fr 50 ; majoration pour glace biseautée : 9 fr 50.



Cuisinière tôle émaillée. Grand dossier avec étagère, décor fleurette, chaudière à droite.



Lavabo-toilette riche, genre anglais, à petit dossier et double tiroir, cuvette porcelaine.



Garde-robe inodore « Sougland ». Tirage arrière, simple abattant, à cuvette ronde, sans ou avec effet d'eau, cuvette fonte émaillée ou faïence, ou porcelaine.

*Il n'est pas fait mention ici des ornements funéraires en fonte qui, avec les couronnes de perles, ornaient les tombes dans les cimetières d'alors.*



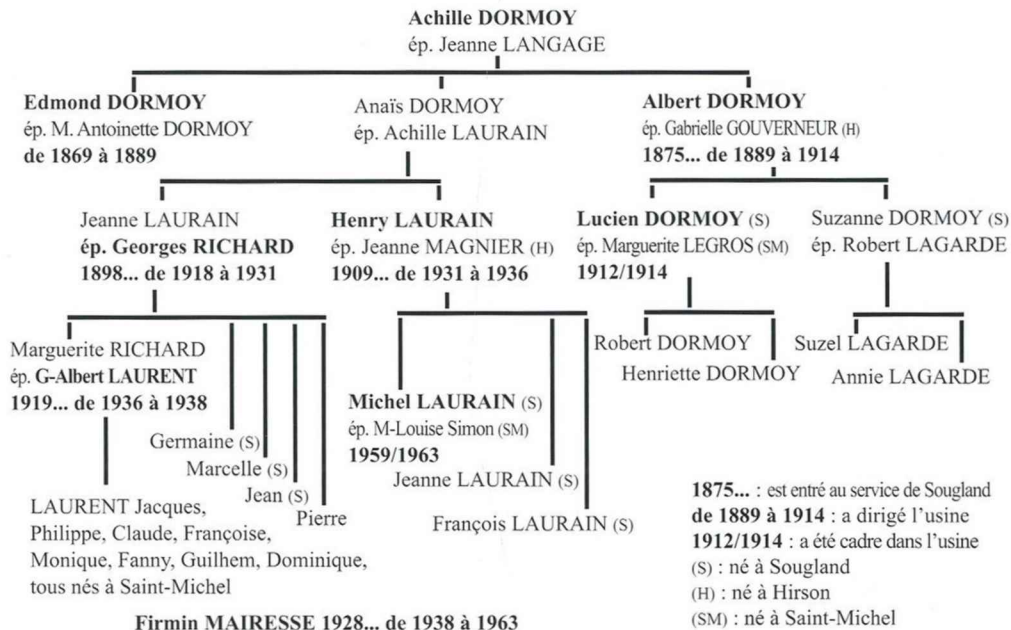
## Histoire de Sougland 1914-1938

« La IV<sup>ème</sup> dynastie » (suite).

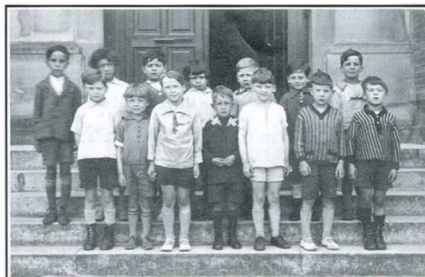
Michel Laurain a vu le jour le 21 décembre 1922 dans la maison du bas de l'usine de Sougland à Saint-Michel. Fils de Henry Laurain, sous-directeur de l'usine depuis 1909, il avait pour grand-mère maternelle Anaïs Dormoy sœur d'Edmond et d'Albert Dormoy.

En 1869, Edmond Dormoy était venu de Haute-Marne pour prendre la direction des Forges et Fonderies de Sougland. Son frère Albert lui succéda en tant que directeur en 1889.

Michel Laurain a passé son enfance jusqu'en 1934 d'abord dans la maison du bas, puis dans la maison du haut et surtout dans les cours de l'usine.



### A Sougland, une vie de famille



*Ecole Savart, 3<sup>e</sup> primaire 1929-1930  
Michel Laurain , au 1<sup>er</sup> rang, le 2<sup>e</sup> à partir de la droite, avec ses camarades sur le perron de l'entrée principale.*



*Madame Louise Magnier-Legras, nièce de Léandre Papillon, belle-mère d'Henry Laurain, dans la cour de la « maison du bas ».*

*La famille Laurain devant l'entrée de la maison du bas : M. Henry Laurain, son épouse Jeanne Magnier, leurs enfants Michel l'aîné, Jeanne, et le benjamin François.*

Définitivement partie en 1936 la famille Laurain renoue avec la Thiérache lorsque Michel Laurain épouse en 1951 une amie d'enfance de Saint-Michel.

Sa carrière d'ingénieur l'amène à travailler au Centre Technique des Industries de la Fonderie.

Il quittera cet organisme en 1959 pour rejoindre les Fonderies de Sougland sur l'insistance du directeur de l'époque Firmin Mairesse.

Début 1965, il part à Vendôme pour prendre la direction d'une usine De Dietrich alors en construction.



*Le 27 octobre 2001, à l'occasion d'une conférence présentée par Mme Simone Simon sur la « IV<sup>e</sup> dynastie des maîtres de forges de Sougland », Michel Laurain parle avec passion de l'histoire industrielle de Sougland à laquelle il a participé et du rôle qu'y ont joué de nombreux ascendants de sa famille.*

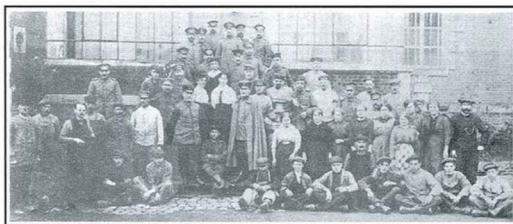
Né dans l'enceinte de l'usine de Sougland, il y vécut les douze premières années de sa vie, associant l'affection d'une vie de famille et les dures réalités du monde du travail. Ce fut aussi pour lui un terrain de jeux et d'aventures. La carrière qu'il fera ensuite dans l'industrie sera indissociable de ces périodes qui ont marqué son enfance.

Dans un riche dossier constitué avec son fils Jean-François, il rappelle que sa famille donna à Sougland, avec Edmond Dormoy, Albert Dormoy, Georges Richard, Henry Laurain, Albert Laurent, des dirigeants et, avec Lucien Dormoy et lui-même, des cadres. Il nous livre avec beaucoup de sensibilité et lucidité tout cet univers complexe où se mêlent à côté de moments d'exaltation et de joie, d'autres, de souffrance physique, morale, parfois conflictuelle : les dures réalités de ce monde du travail.

Personne mieux que Michel Laurain ne pouvait nous raconter ces chapitres de l'Histoire de Sougland, constituant la « IV<sup>e</sup> dynastie de ses maîtres de forges ».

Avec son agrément, la période 1869-1914 a été traitée à partir des archives de la famille. La période 1914-1963 qui suit le sera de la même façon, constituée pour l'essentiel, de citations et d'extraits de son travail de mémoire.

### ***Les Forges et Fonderies de Sougland pendant la Grande guerre 1914-1918***



*Photo de groupe devant la verrière à Sougland : surveillants allemands et Saint-Michelais astreints à divers travaux.*

Le 3 août 1914, l'Allemagne déclare la guerre à la France.

Le 26 août, l'usine de Sougland travaille encore alors que l'ennemi occupe déjà Fourmies, Trélon, Anor, à quelques kilomètres de là. Ce soir-là, des douaniers viennent prévenir Georges Richard de la présence de troupes allemandes en forêt de Saint-Michel. Dans la nuit, à trois heures du matin, départ de Georges Richard et sa famille avec la calèche de Sougland en direction de la Haute-Marne. Dans son exode, l'équipage traversera les lignes françaises.

Albert Dormoy et sa famille se replieront en Bretagne.

En octobre 1914, Georges Richard intègre la « Société anonyme pour la fabrication de cylindres et laminaires » à Frouard (Meurthe et Moselle) créée en 1911 par son ami Jules Puech, où l'un des administrateurs s'appelait Albert Dormoy.

En février 1915, Henry Laurain se trouve affecté spécial à Frouard qui produit maintenant des munitions pour l'artillerie française.

### ***Sougland en 1915***

Les Allemands enlèvent les produits fabriqués et le matériel mobile, détruisant tout le matériel fixe, ne laissant ni chaudières, ni machines à vapeur, ni moteur à gaz, ni cubilots. Puis, dans les magasins rendus disponibles, ils installent les troupes, les chevaux, les prises de guerre, les armes, les équipements.

En avril 1916, Albert Dormoy démissionne de la direction de Sougland sous le prétexte qu'il ne se trouvait plus d'âge pour la reconstruction après la guerre.

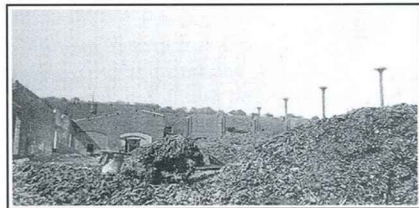


## La guerre et les destructions

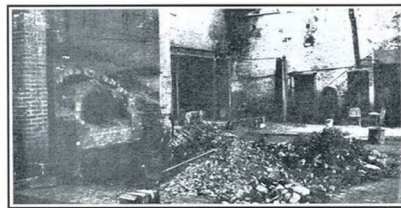


Au départ des Allemands le 8 novembre 1918, les explosifs et le feu détruisent les prises de guerre avec les 11 000 m<sup>2</sup> de bâtiments couverts qui les abritent.

Le 11 novembre, Jules Puech se rend à Sougland avec Georges Richard et lui confie la direction des usines de Sougland et de Pas-Bayard qui ne se composent plus que de murs.



Novembre 1918 :  
destruction d'une  
grande partie de  
l'usine par les  
Allemands.



L'atelier  
d'émaillerie  
complètement  
démantelé.

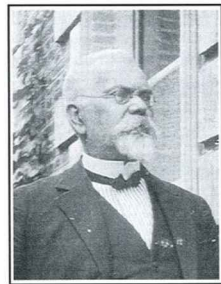
## Après la tourmente, les hommes de la reconstruction

Les fonderies de Sougland sous la direction de :  
**Georges Richard 1918-1931,**  
**Henry Laurain 1931-1936,**  
**Albert Laurent 1936-1938.**

Le 1er janvier 1918, la « Société Anonyme pour la Fabrication de Cylindres et Laminaires » de Frouard dirigée par Jules Puech avait racheté à la société en commandite « Pinard et Cie » l'ensemble des forges et fonderies de Sougland et Pas-Bayard, ayant l'assurance qu'après la guerre, Georges Richard s'en occuperait avec la collaboration d'Henry Laurain.

En 1919, au sortir de la guerre, les entreprises ayant travaillé pour l'armement, dont la société de Frouard, se sont développées et enrichies. Propriétaire des fonderies de Sougland depuis 1918, la société de Jules Puech fusionne avec la société Delattre et Cie constructeur de cylindres et laminaires pour former la société anonyme « Etablissements Delattre et Frouard réunis », Jules Puech en étant l'administrateur général.

Toutes les usines de ce groupe travaillent pour la grosse industrie alors que les usines de Sougland et Pas-Bayard, sont vouées à la fabrication d'appareils de chauffage et de cuisson constitués par l'assemblage de pièces de fonte moulée, « ...l'activité de Sougland ne ressemblant en rien à celle de cette grande société Delattre et Frouard dans laquelle elle s'est trouvée noyée... », ce qui aura, à terme, des conséquences défavorables.



Georges Richard

Le 11 novembre 1918, le jour même de l'armistice, Jules Puech et son chauffeur conduisent Georges Richard à Sougland pour lui en confier la direction. Henry Laurain ne pourra le rejoindre qu'en avril 1919. Ces deux hommes s'occuperont très activement de la remise en état partielle des usines avec le concours de la « Reconstitution industrielle ».

Après son retour définitif à Sougland mi-février 1919, les phrases de Georges Richard, extraites d'un courrier à son épouse, nous révèlent ses préoccupations face aux multiples problèmes à résoudre et le côté humain et émouvant de son combat pour que Sougland se relève de ses ruines.

*« 19 mars 1919. Tout le monde n'a pas pris à la guerre des habitudes de vitesse exagérée. Il était de bon ton d'en faire le moins possible pour les boches et comme on était mal nourri, c'était encore trop. Il y a un peu d'ankylose là-dedans et il faut espérer que le printemps modifiera cet état des choses qui fait qu'on ne sort de rien tout en se*

*faisant beaucoup de bile.*

*Dis à Henry (Laurain) que je suis disposé à le réclamer dès qu'il peut s'échapper. Je compte sur lui pour mettre le Pas-Bayard en route, si rien ne cloche...*

*23 mars 1919. Je ne sais comment faire ici, seul, sans aucun chef, et je t'assure que Lucien (Dormoy) me serait d'une rude utilité ici où on n'a personne qui prenne les intérêts de l'usine et les miens.*

31 mars. *Mon vif désir est d'avoir Henry le plus rapidement possible et Prusse (Emile) et Fostier (Arthur), le peu d'hommes dévoués sur qui je puisse compter et qui me déchargeront d'un tas de soucis tout en travaillant avec réconfort. Je réclame à tous les saints du paradis les wagons et camions qu'on doit mettre à ma disposition...*



Lucien Dormoy

*Je suis repassé chez Bériot. Il m'a remis un échantillon de métal blanc qui pourrait être de l'antifriction et que j'envoie à Dammarié. Henry pourrait essayer d'en couler pour voir si c'est du métal sans retrait et si l'on pourrait l'analyser. Cela permettrait d'en tirer parti. Bériot pense qu'on pourrait en avoir une assez grande quantité de provenance boche mais je ne sais par quelle voie car je ne voudrais pas être receleur...*

12 avril. *Les Boches qu'on a mis à ma disposition ont fait du bon travail, c'est dommage qu'ils s'en aillent aujourd'hui on aurait pu en faire quelque chose...*

24 avril. *Mauvais temps qui paralyse tous les travaux et risque à chaque instant de nous causer des éboulements...*

27 avril. *Pensons mettre en route le Pas-Bayard prochainement ne fut-ce que pour faire un peu de cette fumée chère à Henry qui n'aime pas voir une cheminée sans son panache...*

30 avril. *Nanquette continue à nous chiper du personnel qu'on tâchera de lui reprendre quand on marchera...*

28 juin. *Nous allons bientôt tourner et fondre mais nous commencerons piano-piano et nous n'aurons pas de longtemps le personnel que nous avions avant la guerre. Nanquette nous prend notre personnel. »*

Le 19 juillet 1919. Dans les deux usines le programme de reconstitution se réalise graduellement.

La première turbine réparée tourne, et le même jour on fonde dans le premier groupe de cubilots reconstitués !

Extrait d'une lettre d'Henry Laurain du 2 décembre 1921 à sa fiancée Jeanne Magnier :



Henry Laurain

*« Au mois de juillet nous avons fait notre première fusion avec quelques pauvres débris de modèles. Toute l'année 1919 j'ai travaillé comme un fou dans les décombres. J'ai couru sur toutes les routes avec des camions, des chevaux, des baladeuses, il n'y a que les voitures à chien que je n'ai pas attelées. Je trouve du matériel, les machines se montent, les modèles renaissent, l'outillage se fabrique, les ouvriers rentrent. Fin 1919 nous étions 500 et l'usine marchait à plein. Fin 1920 nous étions 600, aujourd'hui nous sommes 700 ! »*

En décembre 1919, Albert Laurent, ingénieur de l'Ecole centrale de Paris est engagé par Georges Richard comme directeur commercial. De 1923 à 1925, il dirigera la construction de la nouvelle fonderie du haut.



Albert Laurent

#### Pour mémoire :

rappelons qu'en novembre 1919, les usines de Saint-Michel comptent :

forges et fonderies de Sougland	257 ouvriers
fonderies Nanquette et C <sup>ie</sup>	200 ouvriers
fonderies Dupriet et C <sup>ie</sup>	112 ouvriers
fabrique de chaussures de l'orphelinat	50 ouvriers
nickelage et polissage Mouillet-Michaux	non communiqué

Ensuite :

En décembre 1919, Albert Laurent est engagé par Georges Richard ; l'usine compte près de 500 ouvriers et marche à plein.

En décembre 1928, Firmin Mairesse, ingénieur belge est embauché par Georges Richard et Henry Laurain.

En janvier 1931, Georges Richard prend sa retraite.

En 1933, Delattre et Frouard détache à Sougland, directeur des ateliers, M. Carles.

En mai 1938, l'usine est fermée, Albert Laurent se retire.

Fin 1938, l'usine est réouverte par Firmin Mairesse qui en prend la direction. Pas-Bayard cesse toute activité.

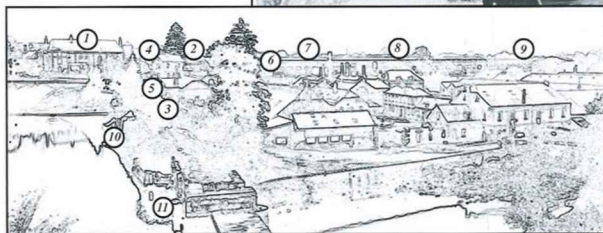
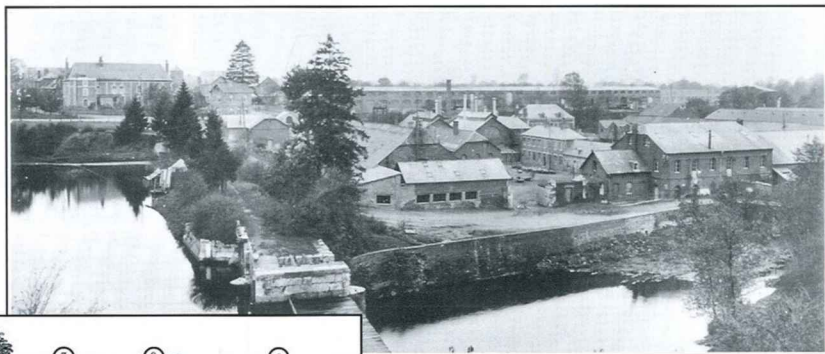


## Souglan, images du site

Après la reconstruction en 1923-24-25 qui a surtout concerné l'usine du haut, une campagne photographique nous a laissé des vues de l'ensemble de l'usine. Elles nous permettent de juger de la complexité du site, une organisation pas toujours rationnelle, conséquence des successives restructurations, multiples péripéties de sa longue histoire.

### L'usine « du haut » vue de la Terre des Roses.

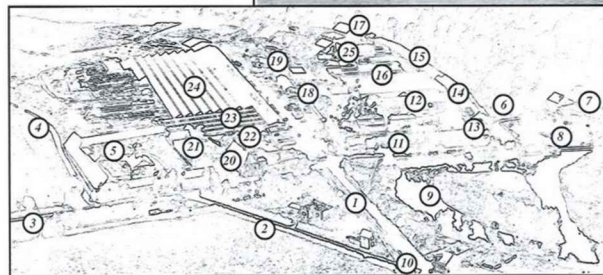
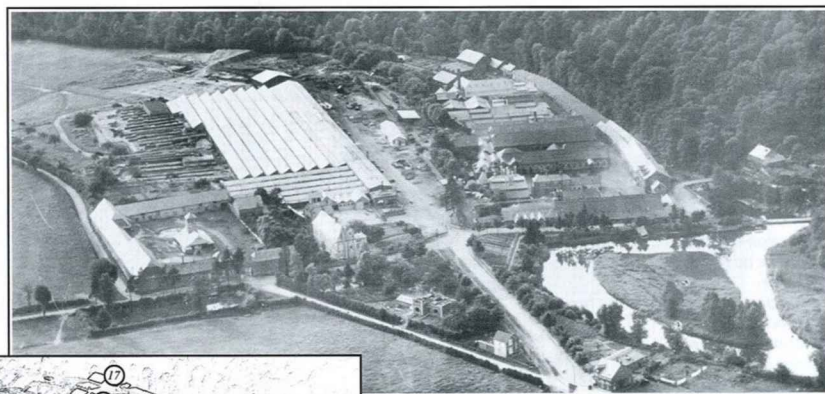
- 1 Logement du directeur et bureaux
- 2 Logement et hangars
- 3 Salle des alternateurs
- 4 Logement du cocher et écuries



- 5 Loge du gardien et logement du chef comptable
- 6 Ateliers mécanique
- 7 Magasin tôles et découpe
- 8 Emballage et expédition
- 9 Nouvelle fonderie
- 10 Vannes d'alimentation des turbines
- 11 Vannes et déversoir

### Vue aérienne de l'ensemble du site, côté est.

- 1 Allée d'accès à l'usine
- 2 Rue Edmond Dormoy
- 3 Avenue de Souglan
- 4 Chemin noir
- 5 Ferme Lhote
- 6 Pont de Souglan
- 8 Déversoir
- 7 Terre des Roses
- 8 Déversoir
- 9 Etang
- 10 Embranchement ferroviaire
- 11 Salle des alternateurs
- 12 Modelage et atelier d'entretien



- 13 Cantine et salle de musique
- 14 Magasin pièces brutes en fonte
- 15 Usinage-polissage des dessus de cuisinières
- 16 Fonderies du bas
- 17 Charpentier-charron
- 18 Parc à matières : Cokes, fontes, castines, spiegel et zone de préparation des charges de cubilot
- 19 Stockage des matériaux d'entretien

- 20 Habitation du directeur et bureaux
- 21 Basse-cour et chenil
- 22 Garages

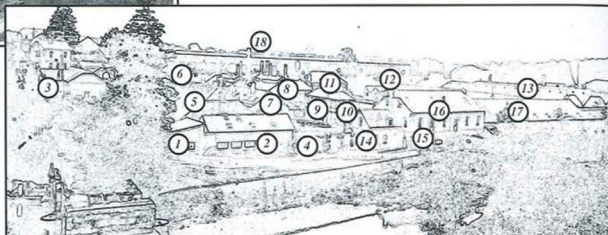
- 23 Tôlerie
- 24 Montage et magasinage des appareils
- 25 Cheminée surmontée d'un paratonnerre

### Usine du bas, organisation détaillée.



- 1 Aspiration des effilochures du polissage au tampon (ancienne forge)
- 2 Ancienne remise
- 3 Salle des alternateurs
- 4 Entrée de l'usine du bas
- 5 Polissage, nickelage, chromage
- 6 Monte-charge dit mécanique
- 7 Emaillerie, magasin et four à briques réfractaires / broyage des émaux et application sur tôle d'émail liquide / bureau du contremaître

- 8 Emaillerie : fours, application des émaux en poudre
- 9 Logement du chef électricien Auguste Avundo et bureaux
- 10 Logements ouvriers
- 11 Maison du sous-directeur
- 12 Forge 13 Fonderies 14 Conciergerie
- 15 Cantine 16 Salle de musique
- 17 Magasins pièces fonte et divers
- 18 Cheminées des gazogènes

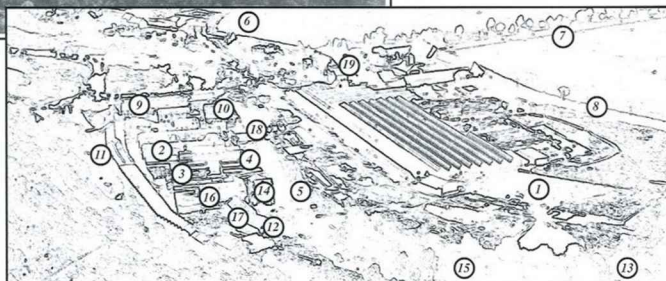


### Vue aérienne de l'ensemble du site côté ouest

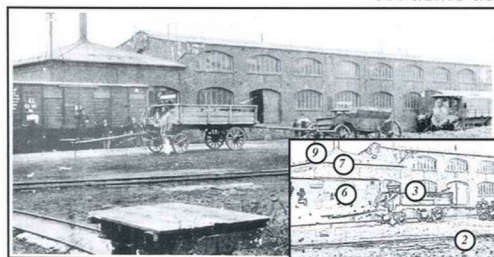


- 1 Nouvelle fonderie en construction
- 2 - 3 Postes de fusion
- 4 Passerelle d'alimentation des cubilots
- 5 Monte-charge dit électrique pour amener sur le parc de préparation des charges : coulées, jets, pièces cafutées...
- 6 Embranchement reliant l'usine à la gare de Saint-Michel
- 7 Avenue de Sougland
- 8 Chemin noir

- 9 Galvanoplastie, polissage
- 10 Emaillerie
- 11 Le Gland sous les arbres
- 12 Débouché à l'air libre du canal de décharge
- 13 Jonction du canal et du Gland
- 14 Locaux désaffectés d'une ancienne machine à vapeur
- 15 Crassier ( lieu-dit « pré des forges » )
- 16 Râperie
- 17 Magasins-modèles
- 18 Magasin à sable et passerelle d'alimentation
- 19 Logement du directeur, bureaux



### A l'usine du haut, la cour dite « l'esplanade »

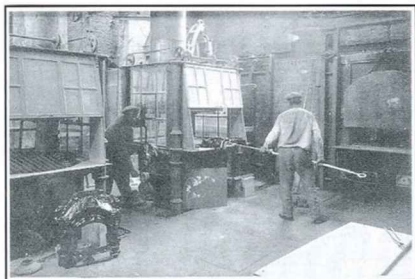


- 1 Wagonnet de transport des pièces sur réseau Decauville, voie d'accès du monte-charge
- 2 Voie de chemin de fer desservant le parc des matières premières
- 3 Chariot assurant le trafic avec la gare de Saint-Michel
- 4 Chariot de transport des matières pondérales à l'intérieur de l'usine 5 Camion 6 Wagon en manœuvre
- 7 Forge des ateliers d'entretien
- 8 Stockage et cisailage des tôles
- 9 Cloche rythmant les horaires d'entrée et de sortie des ateliers

Les bâtiments qui se prolongeaient à droite étaient occupés par un grand hall d'emballage et d'expéditions desservi par des wagons de chargement.



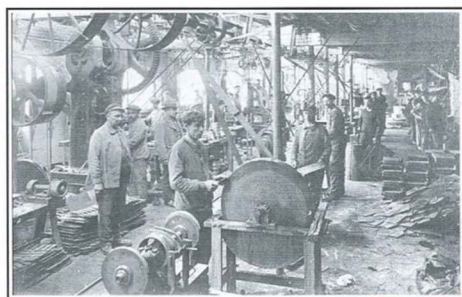
## Souglan en images : le monde du travail



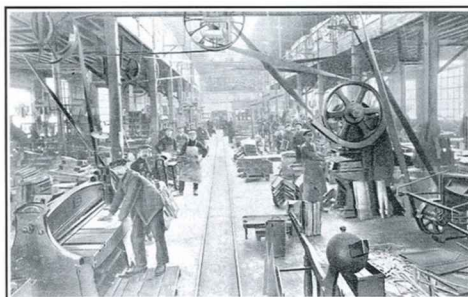
*Machine à émailler Dormoy, année 1930. Système inventé par Albert Dormoy, évitant le dégagement de poussières toxiques. Brevet du 7 mars 1898.*



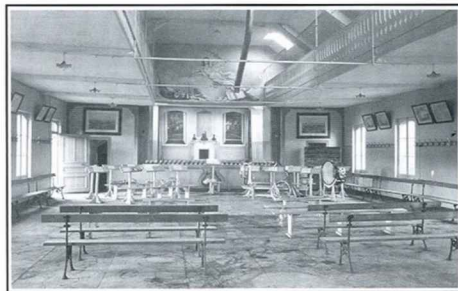
*Hall de fonderie à la fonderie du haut, la dure condition des mouleurs au travail. A droite la fonte liquide à la sortie du chenal. Un ensemble en apparence désordonné, les moules en attente de coulée, les châssis, les pièces décochées...*



*Atelier d'ébarbage à la fonderie du bas.*



*Tôlerie à l'usine du haut.*



*Salle de répétitions et de rencontres musicales en 1926.*



*Devant la cantine de Souglan tenue en 1933 par Charles Ledoux (avec ses enfants).*



*Le bureau des fonderies en 1922.*

*De gauche à droite : Irène Cailleaux responsable, Paule Bury, Madeleine Bocard, Mme Vincent Chevalier.*



*Monsieur Gaston Debidart et les décoratrices de « l'atelier décor ». Photo prise le 25 février 1930.*

## La vie à Sougland entre les deux guerres mondiales

*Les documents des pages précédentes plantent le décor et montrent avec réalisme les hommes au travail. Dans son « Vécu à Sougland », Michel Laurain, au fil des sensations et des images restituées par sa mémoire d'enfant, rappelle des noms, croque des silhouettes, évoque des lieux. Il fait défiler devant nos yeux la vie qui les anime et toute une galerie de portraits. On peut y lire, ici aussi, sous-jacentes, les dures réalités d'un monde du travail.*

### Extraits :

« C'est dans ce Sougland que dès quatre heures du matin arrivaient, de Cocréaumont, du Chamiteau, de la Bovette, de la Passe branlante, de la Bédindine, du Coq hardi, du Berluzet, de l'Alouette, du Chemin noir, cubilottiers, mouleurs, émailleurs... La majorité venait à pied, quelques-uns en vélos munis de phares à acétylène. Le trajet était long, les hivers rigoureux et, comme me le rapportait ma grand tante Gabrielle Dormoy, ce n'était pas sans avoir absorbé quelques petits verres de gnole dans les estaminets jalonnant leur parcours...



**Dans la salle des dynamos, panneaux de marbre et commandes étincelantes...**

Le local des générateurs était pour moi source d'émerveillement lorsque j'avais la permission d'y accompagner mon père, Auguste Avundo ayant la haute main sur tout ce qui touchait au domaine électrique. On débouchait dans une vaste salle très lumineuse, au sol carrelé, aux parois ornées de panneaux de marbre supportant les commandes étincelantes des circuits électriques et, trônant majestueusement au centre, le gros alternateur relié à sa turbine par une large courroie dont le battement régulier et le cliquetis des agrafes venaient rompre un silence religieux...

Les travaux d'entretien des turbines étaient précédés d'un lâcher d'eau vidant l'étang. La vue des hommes travaillant au fond de la fosse était impressionnante, longues échelles, éclairage blafard, ambiance humide et froide, cascades d'eau que les vannes n'arrivaient pas à contenir. Mon père qui suivait toujours de très près les travaux de cette nature avait coutume de les clôturer en venant accompagné d'une grosse bourriche en verre remplie de marc haut-marnais que les gars avaient surnommée « la Cent Bougies », la plus puissante des ampoules électriques d'alors.

Dans les bâtiments de la forge de 1837, se situaient les ateliers de polissage où Monsieur Gosse régnait énergiquement. Le métier de polisseur réclamait muscles et constance, était obscur et pénible...

L'émaillerie, vaste bâtiment clair, équipé de cinq fours box de quatre mètres cubes, chauffés par des gazogènes alimentés en coke par Cloosen et le père Dieu...

Les tôles des cuisinières se paraient, par la magie du peintre décorateur Debidart et des ouvrières décoratrices de son atelier, de décors représentant entre autres des paysages champêtres les plus divers souvent agrémentés d'animaux...

Au modelage, le père Blasin sculptait en plâtre les modèles destinés aux mouleurs. D'autres, en bois, étaient par contre fabriqués par messieurs Boudens et Fontaine dans la menuiserie contiguë. C'est là que le matin pendant les vacances, alors que j'allais avoir dix ans, ces messieurs furent chargés de m'initier à leur métier. Que les matinées étaient longues!



**Dans le hall de fonderie le « carrousel » des mouleurs, un instant figé pour les besoins de la photo...**

A l'usine du haut, au centre d'une vaste esplanade encadrée par les voies ferrées se situait le hangar, entrepôt de matériaux et de réfractaires destinés aux fonderies. S'y trouvait aussi le bureau du père Emile Lemaire, responsable des manutentions et expéditions. Notre terreur également car sitôt cinq heures, tout trafic terminé, ce vaste espace doté d'engins de toutes natures devenait notre terrain de jeux. Comme le disait mon cousin Philippe Laurent « à cinq heures l'usine est à nous ! »

Il faudrait ici bien d'autres pages pour évoquer comme le fait Michel Laurain :

« Irène Cailleaux, René Audegond, Henri Charlier, Georges Thomas aux services courrier et commerciaux ; Emile Pêcheux responsable des approvisionnements ; les représentants ; les hommes costauds et disponibles comme le charpentier Louis Hamel et Edmond Ply pour mettre en place les expositions ; le cocher Monsieur Devouge successeur de Léon Widendale ; les Klosowski responsables du chenil.

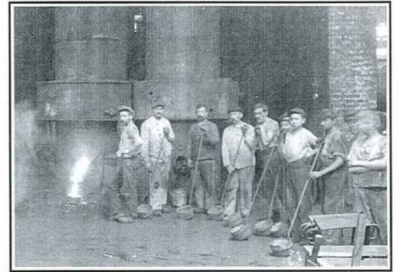


Il y avait aussi le père Hubert veilleur de nuit ; Eugène Williamme, Henri Béguin, Emile Rousseau Davenne, ouvriers au savoir-faire et à la compétence indispensables ; le ciseleur Schramback puis Gaston Champenois ; les chauffeurs Louis Maillard et René Barral. Ce dernier, juché sur un énorme tracteur Chenard et Walker dont les roues étaient équipées de bandages pleins, faisait avec ses trois remorques vibrer à son passage toutes les fenêtres d'Hirson quand il assumait le trafic entre la tôlerie de Sougland et le laminoir de l'usine de Pas-Bayard, où œuvraient le contremaître Aristide Liégeois et le responsable de l'usine Jean Villain... ».

### Et puis, autour des cubilots, de durs métiers.

« Les moules terminés et alignés sur le sol, le moment était venu pour les mouleurs armés de leur poche de coulée, « la louche » comme ils disaient, d'aller prélever la fonte liquide au chenal du cubilot lors de la piquée. Ce travail demandait force, adresse et agilité car à ce moment s'établissait une sorte de carrousel, chacun devant couper avec sa poche le jet de fonte liquide au envirs de 1500°, alors que le précédent dégageait le sol et courait avec près de vingt kilos de métal en fusion à bout de bras, couler ses moules. A ce moment, les gaz s'échappaient de ceux-ci et s'enflammaient avec un claquement sec.

M. Arthur Fostier, le chef d'atelier, assurait le bon fonctionnement de cet ensemble. Déjà d'un âge avancé, c'était un petit homme à la casquette rivée sur la tête et au buste habillé d'une courte blouse noire boutonnée jusque sous le menton, insigne de sa fonction. Quant à l'entretien du garnissage réfractaire intérieur des cubilots, cette opération importante, fut dévolue à M. Mouny. Il s'agissait, après piquage et brossage, de redonner sa forme et sa cohésion au réfractaire intérieur par l'application d'un pisé, sorte d'argile appliquée à la batte. C'était pour le « maçon » un travail très pénible, dans un milieu confiné (80 cm de diamètre), chaud, agressif, poussiéreux, difficile d'accès, sans compter les risques de blessures sur les scories et les éclats de matières vitrifiées. »



Le moment est venu pour les mouleurs d'aller « cueillir » la fonte liquide...

**D'autres tâches, obscures, ingrates mais nécessaires, existaient pour les sans-grades, à la limite de la dignité pour les hommes qui les assumaient.**

**Qu'une pensée reconnaissante les associe à cette évocation qui est aussi un hommage rendu à tous, grands et petits, qui ont fait l'histoire de Sougland.**

### Les événements de 1936 à Sougland

La crise économique qui a commencé aux Etats-Unis dès 1929 avait fait ressentir ses premiers effets en France fin 1931. Comme dans beaucoup de localités à vocation industrielle, Saint-Michel sera touché par les mouvements sociaux qui prendront naissance à Sougland et s'étendront ensuite à la SENAD de la rue de la Gare. Cette période troublée est indissociable d'une analyse plus générale que nous préférons restituer ultérieurement, dans des pages traitant d'histoire et de chronique locale.

Michel Laurain nous en rappelle ici une chronologie succincte.

#### 1936

Le 6 janvier : grève des mouleurs suite à l'affichage d'une diminution de 15% des salaires.

Le 9 janvier : un compromis permet la reprise du travail.

Le 5 février : les mouleurs agressent gravement M. Carles, ingénieur chargé de la production.

Le travail reprend cahin-caha.

M. Daniel Laurent, administrateur directeur de la Sté Delattre et Frouard réunis, informé de la situation par le directeur de l'usine Henry Laurain ordonne le lock-out.

Henry Laurain s'y oppose et indique dans ce cas devoir démissionner.

Le 6 février : Henry Laurain rencontre au siège à Paris M. Daniel Laurent. Il espère faire revenir sur sa décision de lock-out et lui demande d'écarter M. Carles de l'usine. N'étant pas entendu il donne sa démission.

Le 7 février : le lock-out est affiché.

Le 24 mars : le travail reprend.

Le 4 avril : M. Carles est frappé par les emballeurs à proximité de la fonderie mécanisée. Il est soigné par le docteur Simon dans la salle à manger d'Henry Laurain.

En mai 1936 Albert Laurent est nommé directeur de l'usine de Sougland. M. Berbineau ingénieur en chef de Delattre et Frouard prend en charge effective la destinée de l'usine, à laquelle il associe Firmin Mairesse, ingénieur en place depuis 1928.

Suit une période de grande difficulté : manque de productivité, ruptures de stocks des pièces alimentant les chaînes de montage, qualité détériorée, difficultés de trésorerie. Sougland est la seule des cinq usines du groupe à avoir une production ainsi désorganisée.

Cette situation aboutit en mai 1938 à la fermeture de l'usine.

MM. Berbineau et Mairesse assurent la direction pour liquider les stocks. France Rousseau est responsable de la comptabilité et Irène Cailleaux du service commercial ; M. Liévin a la charge des expéditions, Jean Villain assure la garde de l'usine de Pas-Bayard.

Prémices de la guerre, début 1939, Sougland sous contrôle de l'usine de Ferrière la Grande qui a un marché d'obus, ouvre ses portes pour exécuter cette commande, avec une activité réduite d'appareils de chauffage. Ce projet restera sans suite.

*En 1938, dans la perspective d'un avenir incertain, les photos souvenirs du personnel de bureau et de maîtrise.*



*De gauche à droite, au premier rang : Marlot, X, Eugène Williamme, Blasin, X, Emile Lemaire, France Rousseau, « Père Moreau », Mme Pamart, Marcel Pamart, René Audegond, Georges Pamart. Derrière eux on reconnaît : Emile Pécheux avec son chapeau et à sa gauche M. Monière. A l'arrière-plan, quelques noms : Albert Caramin, Lucien Leguay avec son feutre, Georges Gosse, Félix Béghin, Charles Robeaux, Chéron, Irène Cailliaux, Thérèse Oget, Pierre Liévin, Roger Cailleaux.*



*Au premier rang : Henri Monière, Irène Cailleaux, X..., Germaine Daubercies, Emile Pécheux, France Rousseau, Edmond Boudéreaux, Martial Leleux, René Audegond, X..., X...  
Au second plan : X..., fils Monière, Charles Robeaux, Pierre Monière.  
A l'arrière-plan : Jean Vignol, X..., Madeleine Oget, Pierre Liévin, X..., X..., Léonce Wéry, Thérèse Oget, Henriette Oget, X..., Mme André Pamart.*

**Période 1940-1945**

Charles Aerts, administrateur de Delattre et Frouard, dans une lettre à Henry Laurain en mars 1943 fait un constat et envisage un avenir :

« Après les grèves et la fermeture, une timide reprise, mais la guerre est venue. La mobilisation, la défaite, les prisonniers, le manque de matière première : malgré les ententes avec les collègues, on n'a pas pu s'opposer à la Concentration. La majeure partie des ouvriers a dû partir pour l'Allemagne, l'usine a fermé ses portes. Bien entendu, elle les rouvrira après la guerre et, peut-être sous une forme indépendante, une espèce de société filiale de Delattre et Frouard. »

Le site de Pas-Bayard ne rouvrira pas ses portes.

Le 29 décembre 1951, les Ets Delattre et Frouard créeront une SARL : Les « Fonderies de Sougland ». En 1957, les Fonderies de Sougland deviendront une Société anonyme, PDG Daniel Laurent, siège social 53 Boulevard Voltaire Paris 11e.



## La période Firmin Mairesse : 1941-1963



*Monsieur Mairesse occupait les fonctions d'ingénieur à Sougland depuis le 17 décembre 1928.*

*Chargé de la direction de l'usine en 1938, il se sentira dépositaire d'une longue tradition et garant de la notoriété acquise par les fonderies de Sougland dans le domaine du chauffage au charbon et au bois. La présentation style « art déco » des modèles du catalogue de 1928 est révélatrice de l'état d'esprit de modernité de l'époque, alors que la technicité des produits évolue peu. Après la deuxième guerre, force sera de tenir compte des changements survenus dans l'utilisation des nouvelles sources d'énergie, mazout et gaz.*

### Chronologie

En 1940, l'usine est affectée par l'armée d'occupation allemande au stockage, tri et expédition de pommes de terre à destination de sa marine.

Revenu à Sougland en septembre 1941, Monsieur Mairesse, afin de soustraire des ouvriers au STO en Allemagne, va les employer en forêt pour la fabrication de charbon de bois destiné aux gazogènes des véhicules automobiles. Suspecté de résistance, il sera emprisonné à Saint-Quentin jusqu'en 1943. L'usine est réquisitionnée par les Allemands pour fabriquer à la fonderie du bas des grenades quadrillées. On y coule aussi quelques articles de ménage.

A la Libération, l'usine du bas est opérationnelle. Le programme de fonderie reprend progressivement, malgré le manque de main-d'œuvre. Les appareils de chauffage Sougland sont toujours appréciés du public comme le montre l'attrait des stands « Sougland » aux salons ménagers, mais les capacités de production restent insuffisantes.

En 1951, période de réorganisation, la fonderie du bas est désactivée. Celle du haut est dotée de chantiers de moulage équipés de machines à mouler alimentées par convoyeurs à balancelles. Les fours d'émaillages sont maintenant alimentés au fuel lourd.

Sous l'impulsion de Jean Comte, l'atelier de tôlerie se développe et se perfectionne dans le travail de la tôle mince. La fabrication d'une collection de meubles de cuisine en tôle laquée conçus pour constituer l'équipement de cuisine intégrée est lancée avec succès.

Début 1952, la fonderie du bas est réactivée et équipée pour produire des fontes spéciales sous licence Meehanite dans différentes « nuances » aux spécifications très précises. Toutes les pièces produites réclament pour leur fabrication une étude approfondie et sont soumises à des contrôles sévères de la part du détenteur de la licence.



*A l'étage de la grande maison, en 1949, le bureau comptabilité. De gauche à droite : x, x, Gaby Latran, Janine Wiart, x, Marcel Raux, «l'ancien», Henri Charlier qui initie René Broutin, jeune «chasseur» promu à la comptabilité.*



*Monsieur Mairesse privilégiait avec le personnel des rapports très humains. Les ouvriers le surnommaient « le Père ».*



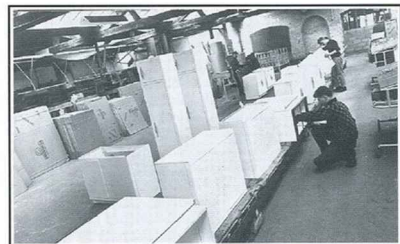
Jean Tailliet, ingénieur de fonderie, organise techniquement la mise en place de cette nouvelle filière, secondé par Jean Giannetti qui s'occupe aussi les rapports avec les donneurs d'ordres.

Le réseau des représentants de Sougland visite alors en France 4000 quincailliers pour les produits chauffage. La situation est bonne, le tonnage expédié montre en 1951 un pic de 3 300 tonnes.

En 1953, la clientèle accueille favorablement les meubles de cuisine de la marque, la production des pièces fonte devant par ailleurs augmenter avec l'extension du contrat Meehanite.

1954 voit l'apparition d'une cuisinière fonte habillée de tôle appelée « Record » puis « Triumph ». Un véhicule publicitaire, copie de l'appareil et aménagé intérieurement en cuisine moderne « équipée Sougland » est lancé sur les routes de France.

Mais, au début des années 1960, la vente des appareils de chauffage et de cuisine à combustibles solides chute brutalement alors que la concurrence développe avec succès des appareils en version gaz, électrique, mixte, et fuel. A Sougland, les cubilots ne vont plus marcher que par intermittence ; puis viendra le chômage.



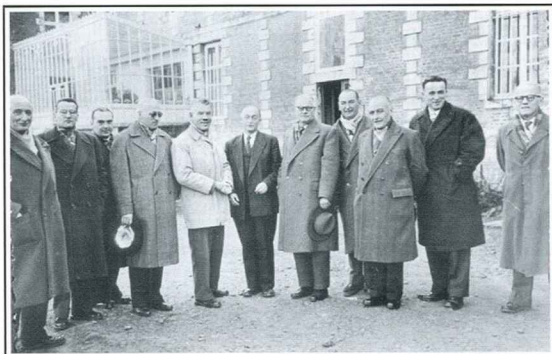
*Année 1950. Hall de montage des meubles de cuisine métalliques...*

Monsieur Mairesse, volontaire et compétent, s'efforce de résoudre les problèmes techniques qui se posent. Par exemple, l'adaptation de régulateurs de débit et de pots brûleurs va permettre la sortie d'une nouvelle génération d'appareils de chauffage et de cuisson utilisant le mazout. D'autres solutions seront trouvées pour améliorer la production. Peine perdue, le mal est plus profond.

En juin 1963, Firmin Mairesse donne sa démission.

La même année, Daniel Laurent quitte son poste à la direction.

Pierre Ferry devient alors Président directeur général de Sougland et François Lang Directeur général adjoint.



*En 1950, toute la France était couverte par les représentants des produits Sougland : cuisinières et meubles métalliques de cuisine.*

*Il y en avait en tout une douzaine, chacun ayant à sa charge plusieurs départements. Par exemple, Monsieur Liévin avait la responsabilité de la Région du Nord, M. Parisot la Région de l'Est, M. Durafour la Région parisienne, M. Marion l'agglomération de Paris, M. Sagot les Landes et la Région Sud-ouest, M. Renoux l'Auvergne...*

**Ci-contre vers 1952-53, devant l'entrée des bureaux surmontée du buste de Dubois Chefdebien, cogérant de Sougland avant 1914.**

**De gauche à droite : MM. Renoux père, Renoux fils, Marion, Hamel, Mairesse, Ghipel, Forenègre, Sagot, De Villeneuve, Roger Philippot, Albert Philippot.**

*« Pour la première fois depuis 420 ans ce sont les propriétaires qui deviennent les directeurs. »*

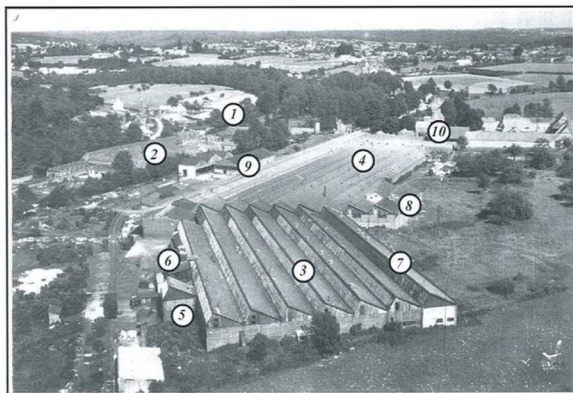
Et Michel Laurain de conclure : *« L'usine de Sougland fragilisée par deux guerres et les difficultés qui entraînèrent les événements de 1936, mal intégrée dans un groupe relevant de la grosse mécanique, n'avait pas été en mesure d'investir massivement pendant les années fastes. Dans le domaine du chauffage et de la cuisine elle était restée majoritairement tributaire de produits conçus à partir de la fonderie alors que sur le marché arrivaient des appareils de qualité tout en tôle, fabriqués en grande série, au meilleur coût et ayant été l'objet d'investissements importants tant en frais d'études qu'en matériel et en outillage. C'est ainsi que se terminait l'aventure d'une fabrication ayant vu le jour dans les années 1850 et un temps l'un des fleurons dans sa spécialité.*

*Mais le choix de reconvertir une partie de l'usine dans l'exécution de pièces mécaniques en fonte sous licence Meehanite, la bonne connaissance du travail de la tôle, la compétence des hommes formés à l'école de Firmin Mairesse, en particulier Jean Giannetti et Jean Comte, la venue de dirigeants hauts-marnais expérimentés, courageux et efficaces, ont permis à l'usine de Sougland d'être toujours présente et reconnue. Toute l'activité est maintenant regroupée dans l'usine du haut, celle du bas retournant à la nature ».*

Michel Laurain, septembre 2001

### L'usine de Sougland en 1957

- 1 Etang de Sougland
- 2 Sougland du bas : fonderie, lapidaire, modelage, menuiserie, stockage pièces, émaillerie du bas, nickelage, chromage, polissage, habitation de M. Rousseau, magasin à modeler (plaques, couches...), salle des fêtes, ébarbage, râperie...
- 2 Cubilots du bas pour production de fonte phosphoreuse et Meehanite sous licence anglaise.
- 3 Fonderie du haut
- 4 Ateliers du haut : mécaniques, presses, chaudronnerie, quais de déchargement, stockage pièces, pré-montage, montage, cuves décapantes, plis, machines à coudre.
- 5 Sablerie ; 6 Deux cubilots ; 7 Fonderie du haut : 1 sheed supplémentaire côté chemin noir, modelage à l'étage, magasin à modèles et à plaques, plaquistes, caisserie, bâtiment Thévenin, 2 compresseurs.
- Fours électriques pour production de fontes de haute qualité, fontes graphites sphéroïdales SP-SF, puis Meehanite.
- 8 Emaillerie du haut ; 9 Bâtiment Henri Monière, stocks matières ; 10 Bureaux, habitation, garages.





## Sur un siècle, l'image de la marque SOUGLAND



L'importance des villages d'antan était donnée par le nombre de « foyers ». Il montrait, autant que le nombre d'« âmes », la valeur que l'on attachait à la présence du feu liée aux activités vitales des familles.

Plus près de nous, dans les milieux modestes, la cuisinière trônant au milieu de la pièce principale, à la fois meuble et accessoire important du confort domestique, était l'objet de beaucoup d'attention et de soins. Elle symbolisait aussi un art de vivre révélant un rang social au même titre que celui qu'on attache maintenant à la possession d'un modèle d'automobile.

La table des matières de l'*Album Général 1903 des Forges et Fonderies de Sougland* donne une idée de la diversité des articles proposés pour le chauffage, l'équipement de la maison, le bâtiment. La fabrication de ces articles était facilitée par l'utilisation de fontes de deuxième fusion issues des cubilots. Nous vous en livrons, pêle-mêle, quelques exemples ne concernant pas le chauffage : *cuvettes sanitaires inodores, cuvettes à la turque, accessoires de chasse (d'eau), mangeoires pour écuries, châssis à tabatière, cuvettes à bascule, décrottoirs, fontaines lave-mains, gargouilles de trottoirs, toilettes genre anglais, pieds de bancs publics, pompes à bière, porte-parapluies, rosaces de plafond, siphons pour évier, urinoirs...*

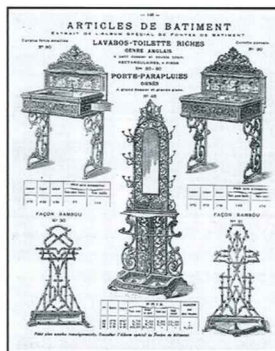
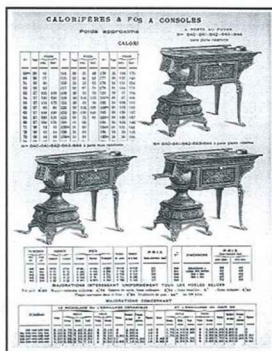
On n'y relève pas encore de modèles d'ornements funéraires qui deviendront très à la mode.

### Dans le catalogue Sougland de 1903

1860 Fourneaux Sougland, objets de dessins de Jules Léandre Papillon. « Poêle à foyer en cloche » et « Poêle avec table élargie ».



A part la plaque de chauffe et les pieds, il semble que le matériau principalement utilisé soit la tôle.



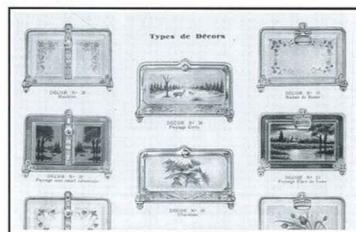
### 1903... 1910... 1929... 1930



1910 Cuisinière fonte à consoles avec porte au foyer, socle carré sans galerie. Variante plus élaborée du poêle dit « flamand » ou « belge ».



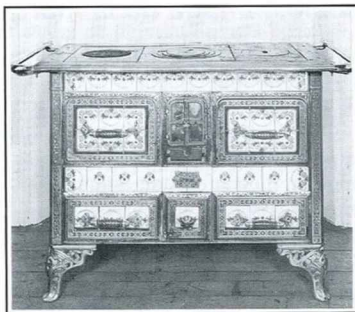
1929 Nouvelle cuisinière fonte brevetée à 2 fours et 2 événements. Riche décoration de motifs paysagers.



1930 Types de décors (émail couleurs) proposés dans le catalogue : fleurs, animaux, paysages... De quoi satisfaire tous les goûts.



1930 « Poêle belge » dérivé des modèles de 1910 mais ici en fonte décorée d'émail et de céramique ; socle à galerie.  
La cuisinière, en fonte également, équipée d'une chaudière, présente la même qualité de décoration.



1911 Cuisinière fonte richement décorée de carreaux céramique, un standard qui inspirera longtemps certains modèles ultérieurs.



1930 Poêle à bois émail décoré.



1930 Une des premières cuisinières mixte charbon et gaz, toute en fonte : une curiosité qui n'arrive pas à s'affranchir de la tradition.

Même remarque pour la cuisinière à gaz dont les brûleurs sont encastrés dans un dessus fonte.



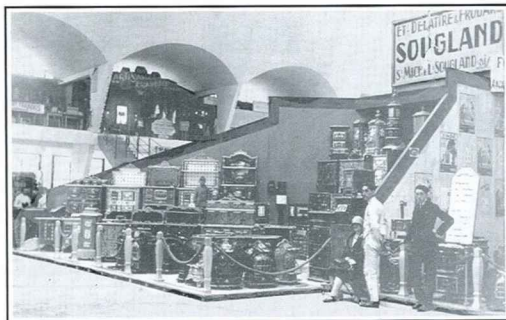
Foire de Lille 1930. Représentants et personnel de l'usine Souglard assurant le montage et le démontage du stand. A droite, on peut reconnaître M. Henry Laurain.



De 1910 à 1931 Foyer «Triomphe» et calorifère «Oural» feu continu. Toujours la fonte émaillée mais le style et la technique ont bien évolué.



Année 1931, enfin un début de renouvellement des styles. Ici une cuisinière « Campagne » en fonte émaillée, décor géométrique à tendance «Art nouveau».



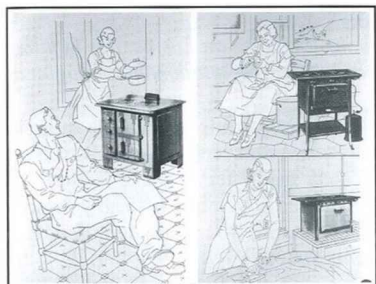
Salon d'exposition dans une foire, année 1928.

Stand Souglard en 1930. On ne lésine pas sur les moyens ( des gros bras ) pour mettre en place cette impressionnante pyramide, accumulation de cuisinières et foyers.

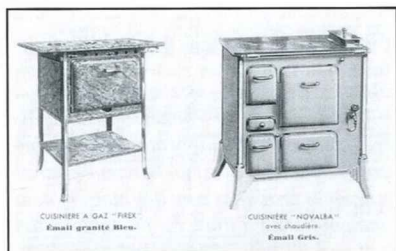
Cette multiplicité de modèles a pu constituer un handicap pour la rationalisation de la production.







1935 Dans le catalogue, des illustrations qui privilégient la femme au foyer...



1935 Série en tôle émaillée de couleur unie, portes galbées : cuisinière à gaz « Firex » et cuisinière à charbon « Novalba » avec chaudière.



Véhicule publicitaire lancé dans les années 1950 sur les routes de France...  
La marque Sougland est symbolisée par Saint Michel maîtrisant les flammes.



Un des derniers stands Sougland. Il présente la gamme restreinte des derniers modèles sortis, avec, au premier plan, les modèles mazout. On est loin de la pléthore de modèles des années 1930.

HARBON-BOIS "TYPE CAMPAGNE"  
**RECORD 559 ACH**

Lentour	462	Foyer	362
Profondeur	405	Profondeur	405
Hauteur	862	Poids	282
C. de la base	139	Poids d'expédition	238 kg

Équipée 100 litres - 1000 litres avec chaudière

CUISINIÈRE à BOUILLÉUR  
en seul appareil

AVEC  
**TRIUMPH**  
1625

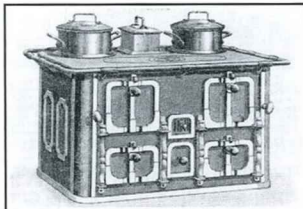
- CUISSON
- SERVICE D'EAU CHAUDE
- CHAUFFAGE CENTRAL

CARACTÉRISTIQUES

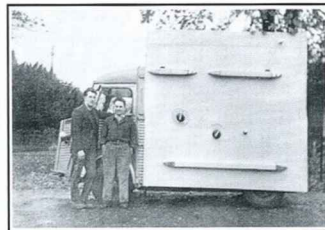
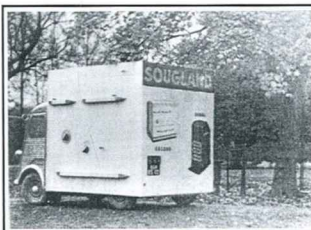
Appareil	Four
Lentour	320
Profondeur	350
Hauteur	500
	1113
	1113 M
Pression calor.	3000 kcal
Pression de chauffage	3000 kcal
Poids d'expédition	179 kg
	182 kg

**SOUGLAND S<sup>T</sup> MICHEL**  
(Aisne)

Dans le catalogue des années 1950, la cuisinière charbon « Record », cheval de bataille des produits Sougland, et sa jumelle, la « Triumph », fonctionnant au mazout et équipée d'un bouilleur alimentant un chauffage central. La structure en fonte est habillée de tôle émaillée de couleur unie aux lignes tendues, très simples.



On est loin des fourneaux dits « Parisiens » de 1910 (ci-contre) dont l'habillage de tôle bleuie était agrémenté de bordures en laiton.



Dans le même esprit, il y aura aussi une ingénieuse « Record »... roulante, dont l'intérieur était aménagé en cuisine équipée de meubles Sougland. Un surprenant véhicule publicitaire à l'aérodynamisme parfait.

Équipez votre Cuisine

**SOUGLAND S<sup>T</sup> MICHEL**  
(Aisne)

Années 1950, dans le catalogue spécial cuisines équipées, de belles réalisations, pratiques et rationnelles, en tôle émaillée. Ce matériau sera malheureusement concurrencé peu après par les agglomérés habillés de « Formica ».

MAZOUT  
qui répond à tous vos besoins.

## Mémoire d'un ancien

### Transition vers la période François Lang

*A Saint-Michel, dans une tradition inscrite depuis longtemps dans l'histoire de l'usine, des familles aux noms : Jeannesson, Davenne, Demessence, Latran, Landroit, et bien d'autres, ont donné à Sougland, parfois sur plusieurs générations, employés, fondeurs, techniciens...*

Par contre, c'est un parcours particulier que celui de Jean Giannetti. De nationalité italienne, la fin de la guerre le trouve dans notre région. Démobilisé à Forbach, il est astreint à obtenir un certificat de travail pour rester à Hirson où il avait fait connaissance de sa future épouse. Dessinateur industriel dans une fabrique de moteurs d'avions italienne, il est recruté à Sougland par Monsieur Mairesse en novembre 1945. Il y trouve « un accueil amical, teinté de curiosité ». On lui pardonnera sa méconnaissance du monde de la fonderie qu'il découvrira bien différent de celui de son expérience professionnelle passée.

*« Je suis impressionné par le bruit, la poussière, la chaleur de la fonderie, l'atmosphère des ateliers mécaniques et je mesure la pénibilité et les dangers du travail des mouleurs.*

*Avec le peu d'allemand que je possède je suis chargé des contacts avec quelques prisonniers allemands que l'usine emploie dans la fonderie du haut. Ma connaissance de l'italien me permet par la suite de l'aider lorsqu'un groupe d'ouvriers sardes sera embauché. Un second groupe d'Italiens viendra plus tard, posant moins de problèmes.*

*Je suis bientôt impliqué dans les nouvelles techniques de fabrication de la fonte meehanite qui s'ajoute à celle des fontes phosphoreuses. Jean Talliet, ingénieur de l'Ecole supérieure de Fonderie assume avec beaucoup de compétence la mise en route de cette nouvelle filière, créant un nouveau laboratoire, adaptant le matériel en place, modifiant en particulier la configuration des tuyères de cubilot. C'est un honneur pour moi d'avoir travaillé avec lui et d'avoir mérité sa confiance. Les premières pièces produites sont des blocs moteurs. Ce n'est pas une mince affaire mais la réussite de l'opération donne confiance à tous. La nouvelle activité concerne des pièces en fontes spéciales pour l'industrie automobile et agricole, l'hydraulique, la ventilation, les cimenteries, l'industrie pétrolière, la construction mécanique, la motorisation. Le bureau dessin s'étoffe avec Léon Tisserant, Serge Monfroy. Monsieur Mairesse s'investit à fond dans les contacts clientèle auxquels je participe activement en même temps que j'assume les problèmes d'outillage.*

*En 1963, Monsieur Mairesse quitte la direction. Nous regrettons tous sa fermeté bienveillante et son contact humain. Bientôt la production d'appareils de chauffage en fonte est abandonnée, tout l'effort étant porté sur la production des pièces en fonte meehanite. Avec l'expérience acquise, elle bénéficie maintenant de nouveaux fours électriques et d'une meilleure valorisation auprès d'une clientèle qui se développe.*

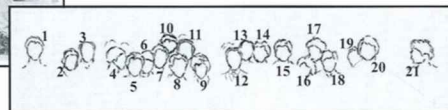
*Monsieur Lang dont j'admire l'intelligence et l'esprit cartésien me fait confiance. Je mesure le poids des obligations financières et techniques auxquelles son entreprise doit faire face. Quand en fin 1982, à 60 ans, après 37 ans de bons et loyaux services, je demande ma retraite, Monsieur Lang exprime sa surprise et ses regrets.*

#### A l'usine, en 1985, une petite fête à l'occasion d'un départ en retraite.



*Jean Giannetti, en retraite depuis deux ans, était venu honorer son collègue, en complet veston et cravate !*

*1 Maurice Fontaine ; 2 Abraham ; 3 un gendre de G. Bottiaux ; 4 Catherine Vervial ; 5 Mme Bottiaux ; 6 Michel Chemin ; 7 Charles Detrez ; 8 Georges Bottiaux « heureux retraité » ; 9 sa fille ; 10 Paul Baube ; 11 Régis Demessence ; 12 Jean Giannetti ; 13 Jean-Marie Crighton ; 14 Marcel Dufour ; 15 ...X ; 16 Andrée Vasseur ; 17 Ghislaine Dufour ; 18 Jacqueline Vazard ; 19 Edmond Macaine ; 20 Yvan Robeaux ; 21 ...X.*



*Malgré mon attachement à la vie de Sougland, j'aspirais à moins de contraintes, de soucis, de repas expédiés en vitesse sous le regard désolé de mon épouse.*

*Mes pensées vont à mes nombreux compagnons avec qui j'ai partagé les moments difficiles ou gratifiants de cette longue tranche de vie. Je ne les cite pas ici, de peur d'en oublier, avec une pensée particulière pour ceux, qui, dans l'ombre, ont assumé les besognes ingrates mais nécessaires.*

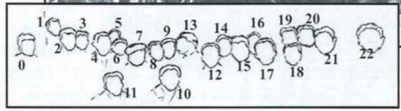
Jean Giannetti, avril 2004



*Sur les lieux de travail ou à l'occasion d'événements heureux et confraternels, des photos tirées de l'album de la famille Sougland.*

« Réunion de famille à Sougland le 28 février 1959 ».

*Au café Lambour, ouvriers et cadres sont associés pour fêter le départ en retraite d'Arthur Jeannesson. Comme on peut en juger au premier plan, seuls, les modestes moyens de locomotion de l'époque, vélos, «Solex» et «Mobylettes», constituaient, dans l'ordre croissant, les critères d'une hiérarchie.*



*0 Gaston Rebillat, chef d'équipe presse ; 1 André Lambour, tenancier du café ; 2 Marcel Dufour, tôlerie ébarbage ; 3 Charles Ledoux, émaillerie ; 4 Jean Comte, responsable mécanique peinture ; 5 Gabriel Vasseur ; 6 Georges Gaume, nickelage chromage polissage ; 7 Léon Liévin, chef de service usine du haut ; 8 Henri Vaché, responsable tôle mince ; 9 Raymond Plisson, responsable montage expédition ; 10 Jean Giannetti, responsable bureau dessin ; 11 Guy Poncin, prototypes ; 12 Arthur Jeannesson, contremaitre ébarbage ; 13 Auguste Anacleto, services électriques ; 14 Maurice Fontaine, mécanique ; 15 Marcel Mairesse, montage ; 16 Fernand Petit, préparation montage ; 17 Marcel Jeannesson, finition appareils ; 18 Georges Pamart, méthode ; 19 Paul Pelsez, découpage cisailles ; 20 Daniel Jeannesson, tôlerie chaudronnerie ; 21 Jean Longueville, approvisionnement ; 22 Gaston Jeannesson, ébarbage.*

**Période François Lang**



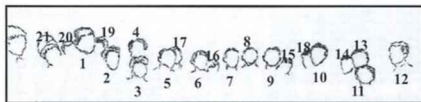
*Au début des années 50, l'équipe tôlerie. Au centre du 2e rang Jean Comte ; à sa droite Robert Filez ; derrière ce dernier Robert Droit.*

*En 1985. De gauche à droite : Jacqueline Vazard comptable, André Vasseur (assise), André Vidonne ouvrier d'atelier, Catherine Vervial secrétaire de Jean Comte en tôlerie, Mme Watteau comptable, Pierre Monière chef comptable, Françoise Delplanque secrétaire de direction de François Lang, et un stagiaire.*



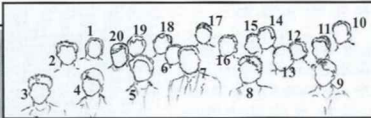
*Juillet 1983 à la salle des fêtes, remise de médailles honorant le travail.*

*1 M. Seyers ; 2 Krüger Delasseaux ; 3 Mme Delasseaux ; 4 Daniel Jeannesson ; 5 Jean Giannetti ; 6 Emilienne Vaché ; 7 Freddy Landroit ; 8 Jean-Marie Crighton ; 9 Gaston Landroit ; 10 Régis Demessence ; 11 Mme Monière ; 12 Pierre Monière ; 13 Pasquale Mele ; 14 Abraham ; 15 Catherine Vervial ; 16 Mme Landroit ; 17 Serge Chrétien ; 18 Michel Vanmansart ; 19 Maurice Fontaine ; 20 Marcel Dufour ; 21 Ghislaine Dufour.*



*La presse locale a toujours été attentive à la vie de Sougland, rapportant volontiers dans ses colonnes les petites fêtes célébrant : remises de médailles, départs en retraite... Ainsi, le 8 octobre 1998 : « Double départ aux Fonderies de Sougland. MM. Landroit et Vanmansart, respectivement entrés à l'usine en 1962 et 1954, ont pris leur retraite. Devant l'entrée des bureaux, employés et familles associés pour la circonstance.*

Le 10 février 1992, remise des médailles du travail au personnel des établissements Sougland.



MMmes : 1 Maurice Damperon, mécanicien ; 2 Maurice Fontaine,

contremaître à l'usinage ; 3 Catherine Vervial, secrétaire en section tôlerie ; 4 Denise Watteau, aide-comptable ; 5 Ghislaine Dufour, décoratrice-peintre ; 6 Jean Giannetti, responsable de fabrication en fonderie ; 7 François Lang, président directeur général ; 8 Françoise Delplanque, secrétaire de direction ; 9 Jacqueline Vazard, chef comptable ; 10 Michel Orel, directeur technique ; 11 Maurice Zimmer, soudeur en tôlerie ; 12 Madame Orel ; 13 Jean Comte, contremaître en tôlerie retraité ; 14 Pasquale Mele, ouvrier spécialisé en fonderie ; 15 Daniel Jeannesson, contremaître tôlerie et chaudronnerie ; 16 Maurice Brugnon, maire de Saint-Michel, député honoraire ; 17 Thierry Verdavaine, adjoint au maire ;

18 Michel Vanmansart, cubilottier-mouleur ; 19 Gaudion Patrice, mouleur main ; 20 Marcel Connan, soudeur.

Le 15 décembre 2001, dans la tradition, devant les bâtiments administratifs, la nouvelle promotion des médaillés du travail.

De gauche à droite : Michel Mollet, Louis Pierron, Gaston Landroit, Patrice Lequeux, Patrick Jovenin, Patrice Vaché, Andrée Villot, Yves Besse, Catherine Crighton, Marcel Connan, Régis Demessence, Claude Chemin, Michel Vanmansart.



## François Lang et la reconversion

*A partir de 1963, la famille Lang va écrire le chapitre contemporain de l'aventure industrielle et humaine de Sougland.*

*Au début des années 60, l'usine de Sougland, dans un marché en complète mutation, connaît des difficultés l'obligeant à une remise en question de sa production.*

*En 1963, pour faire face à cette situation, Lang-Ferry, les propriétaires de l'époque en avaient fait une affaire familiale sous la direction de M. François Lang.*

*Vers 1991, celui-ci rachète la fonderie à sa famille afin de sauver cette société qui était en indivision. Sougland revit et récupère une autonomie de gestion.*

Avec François Lang, Sougland va réussir une reconversion qui avait déjà été commencée dans les années 50. La conception et la fabrication en série d'appareils « Sougland » commercialisés dans toute la France sont abandonnées. L'usine travaille maintenant en sous-traitance pour l'industrie, fournissant également de la maintenance et des services en associant 3 activités principales : la fonderie de fontes spéciales, la mécano-soudure, l'usinage. Un parc de machines lui permet de faire face aux besoins techniques les plus divers. Ainsi, elle fournit directement la sidérurgie, le broyage, le concassage, le blindage, la cimenterie, la chimie, l'énergie hydraulique, l'incinération, le pétrole, la papeterie etc.

En chaudronnerie : mécano-soudure, fabrication de pièces moyennes en série, ensembles et sous-ensembles jusqu'à 10 tonnes ; en tôlerie fine : fabrication de pièces en tôles minces, même volumineuses. En fonderie, les nuances exécutées sont la fonte GS, les fontes lamellaires, les aciers réfractaires et aciers inoxydables. Les moyens de fusion utilisés sont des fours électriques à creuset, des cubilots à vents froids de 2 tonnes/heure. L'atelier d'usinage permet de réaliser la plupart des pièces et de fournir à l'industrie le remplacement des précieuses pièces d'usure, même complexes.



Aussi, face à la diversité et à la complexité des produits demandés, s'adaptant aux contraintes de charges sévères, Sougland démontre sa faculté d'adaptation et de création pour maîtriser les problèmes de façonnage, passant par exemple du mécano-soudage de haute précision des turbines au moulage d'un carter de moteur marin de plusieurs tonnes. Sa force réside par ailleurs dans sa souplesse, sa réactivité, sa compétitivité pour la fabrication de petites séries.

Les documents qui illustrent les pages suivantes ne sont donc pas ceux d'un catalogue. Ils présentent une sélection de réalisations exemplaires illustrant le savoir-faire et la notoriété de Sougland.

### Extraits des dossiers techniques publicitaires

**SOCIÉTÉ DES FONDERIES DE SOUGLAND**  
FONDERIE - TÔLERIE - ATELIERS DE CONSTRUCTION

100000 Avenue de la Liberté - 13400 Franceville - F. G. S. - 04 91 88 88 11 - 04 91 88 88 12 - 04 91 88 88 13 - 04 91 88 88 14 - 04 91 88 88 15

FONDERIES DE SOUGLAND  
10000 SAINT-MICHEL - FRANCE

MOULAGE NUMÉRIQUE  
數控鑄造 數控鑄造

COUVRETS DU BANCHE AU SANGHEI M&S

LEADER DE  
THE INTERNATIONAL MARINE METAL CO

**ATELIER DE FONDERIE - USINAGE**

**POSSIBILITÉS TECHNIQUES**

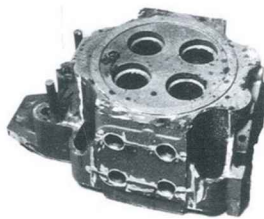
CAPACITÉ DE FUSION  
4 Fours induction de 50 - 100 - 250 - 500 kg  
2 Fours induction de 0,8 T.  
1 Four induction de 3,5 T.

ATELIER DE MOULAGE MAIN FURANIQUE  
Pièces de quelques grammes à 2,5 T.  
Cylindres jusqu'à 4 m x 4 m.

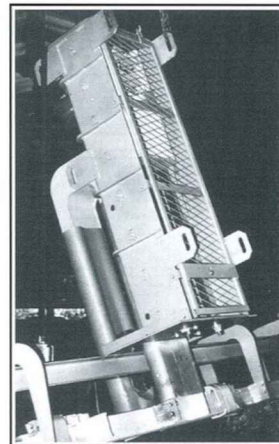
<b>ATELIERS TÔLERIE</b> <b>MÉCANO SOUDURE - CHAUDRONNERIE</b>	
<b>PRODUCTION</b>	Mécano Soudure, Usinage Tôlerie fine, moyenne, épaisse Unitaire ou série Ensembles et sous-ensembles jusqu'à 10 tonnes
<b>TRAVAIL DES MÉTAUX</b>	CISAILLES jusqu'à 3 m x 16 mm DÉCOUPE PLASMA PRESSES DÉCOUPE EMBOÛTISSEMENT de 20 T. à 200 T. PLIEUSES jusqu'à 5 m 20 mm x 320 T. PIÈCEUSE A COMMANDE NUMÉRIQUE de 150 T. x 3 m POINÇONNEUSES, TRONÇONNEUSES, SCIÉS, CONTREUSES Tubes et Profils
<b>SOUDURE</b>	Toutes soudures : Arc, Argon, Tig, continue ou par points, Toutes matières : Acier, Inox, Aluminium, etc...
<b>TRAITEMENT</b>	Traitement thermique, stabilisation, recuit, vieillissement
<b>FINITION</b>	Grenaillage - Sablage Apprêt, peinture, sur chaîne + four (180°) - Métallisation



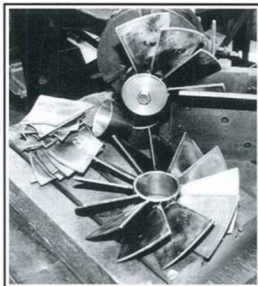
*Rotor et stator de meules destinées au raffinage de la pâte à papier. Nuance de fonte au chrome, une spécialité de Sougland.*



*Culasse moteur 4 cylindres 85 kg brut de découfrage après grenailage, démasselottage, et ébarbage. Sur le moulage, 2 éprouvettes seront prélevées, après poinçonnage par un bureau extérieur, Véritas ou Loyds. Elles seront usinées et testées jusqu'à la casse pour vérifier les caractéristiques mécaniques ou micrographiques. Fonte graphite lamellaire GGL FT 25.*

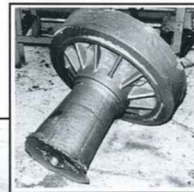
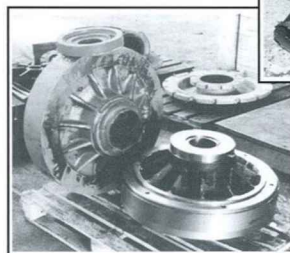


*Conception et réalisation d'éléments d'un convoyeur-élévateur de l'industrie agricole.*



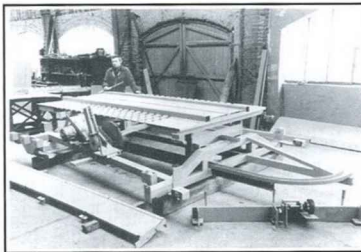
*Éléments de turbines obtenues en mécano-soudure de précision.*

*Galet en acier dur après usinage. Ci-contre : le modèle utilisé pour le moulage. Deuxième document : la pièce brute de démoulage.*





*Tapis de support de voiture pour ascenseur de parking Asanter-Otis.*

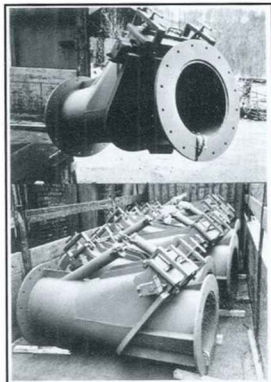


*Construction d'un tapis de support de voiture pour ascenseur de parking mécanisé.*

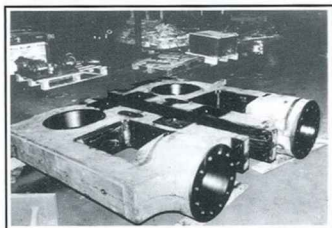


Ⓚ KRUPP

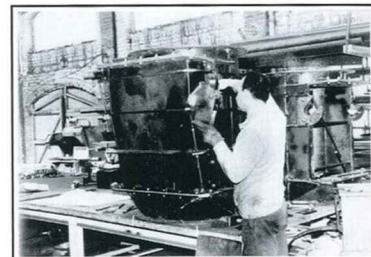
*Parkings équipés par Sougland :  
Ville d'Andorre, Paris (Avenue des Mathurins,  
rue de Tilsitt).*



*Conduits de fonte destinés à l'industrie avec structure de visite et de dérivation.*



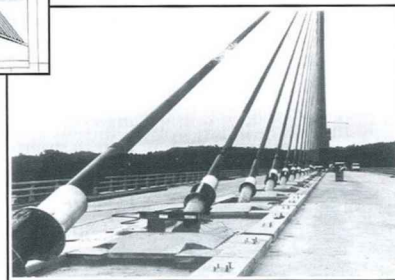
*Bâti d'un compresseur (1 tonne) utilisé dans une mine de sel souterraine.*



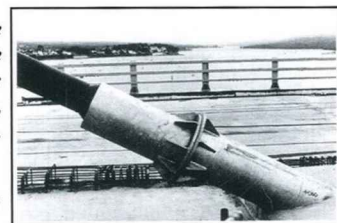
*Fabrication complexe d'un carter assemblant plusieurs éléments réalisés en mécano-soudure.*



*Sas de four, entrée et sortie, destiné à une usine de traitement du cuivre (recuit de boules de cuivre de 300 mm de diamètre). Mécano-soudure utilisant en partie de l'acier réfractaire. Le transport de l'ensemble avait nécessité un convoi exceptionnel.*



*Manchons de protection des bases de haubans sur l'ancre :  
Pont de Normandie,  
pont sur l'Elorn.*





## La succession

**Monsieur François Lang décède en 1996.  
Fin 1998, sa fille Florence Lang prendra le relais.**

*Après après avoir racheté les parts de ses frères et sœurs, la jeune PDG devra maîtriser bien des difficultés.*

*Elle justifiera sa décision, affichant sa détermination et son attachement à ces lieux où elle a vécu une grande partie de sa jeunesse.*

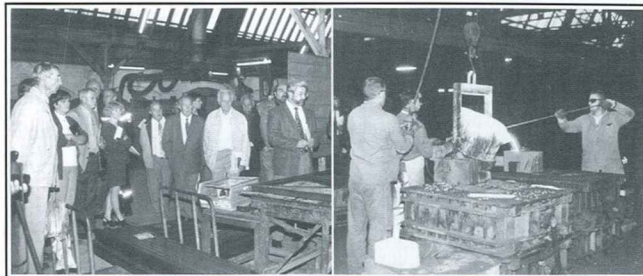
**En septembre 2000, Sougland avait ouvert ses portes à une délégation d'élus et de responsables locaux conduite par Jean-Jacques Thomas.**

La visite avait été suivie par Philippe Moreau, journaliste, qui, dans les pages du *Courrier*, en avait restitué un compte-rendu extrêmement fouillé où avaient été exposées les grandes lignes du fonctionnement de l'entreprise.

A cette occasion, la direction avait précisé l'importance des possibilités techniques des ateliers traitant une gamme de métal forte de 300 nuances fonte et acier, du parc de machines valorisé par une main-d'œuvre aux qualifications multiples, ce qui permettait de faire face à toutes les demandes et aux cahiers de charges les plus sévères.

« Ici les gens sont riches de plusieurs savoir-faire leur permettant d'assurer plusieurs postes de travail ». Et, après une boutade où l'usine était décrite comme une fonderie atypique capable de tous les tours de force et même de réaliser un mouton à cinq pattes, de conclure « la polyvalence, c'est le fonds de commerce de Sougland ».

En septembre 2001, seront accueillis les représentants de la famille Laurain, descendants de la lignée Dormoy qui écrit de 1890 à 1960 les heures lumineuses de l'histoire de Sougland. C'est à cette occasion que les illustrations qui suivent ont été réalisées par l'auteur.

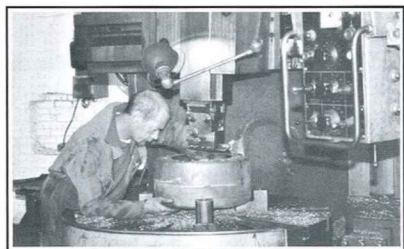


En mars 2002, Sougland suscitant toujours le même intérêt, ouvrira ses portes à Christian Colin sous-préfet et aux représentants du conseil municipal de Saint-Michel. Les maîtres des lieux en profiteront pour démontrer qu'avec 63 employés, malgré les difficultés rencontrées et face aux contraintes imposées, elle est une entreprise qui compte pour Saint-Michel.

**En septembre 2001, séquence mémoire de la famille Laurain.**



### En 2001, dans les ateliers...



Usinage d'un galet sur tour vertical.

Vue d'une  
partie de  
l'atelier  
d'usinage.



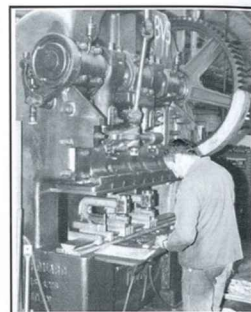
## La vie continue...



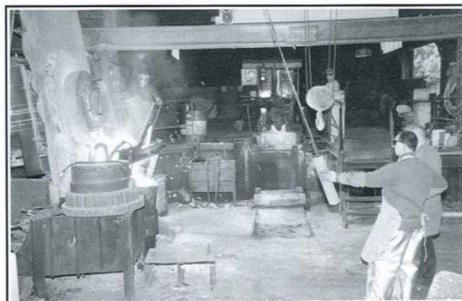
*Coulée des moules.*



*Travail en commun sur une pièce entre l'atelier d'usinage et la maintenance pour les besoins internes.*



*Travail sur presse en tôlerie.*



*Transfert du métal liquide du four de fusion dans la poche de coulée.*



*Coupe : séparation de la pièce des artifices de coulée.*

## Souglan...



*Le site de Souglan en 1989.*

A partir des années 60, pour alléger les charges fiscales, les structures de l'usine « du bas » avaient été démolies et l'espace rendu à la nature.



*En 1989, non loin des ateliers « du haut » où la vie continue, la silhouette encore visible d'un cubilot en ruine, dernier témoin des activités passées, nous rappelait l'aventure industrielle et humaine qui, animant des lieux aujourd'hui déserts, a modelé le paysage, déterminé les modes de vie, les mentalités.*

*L'épopée de Souglan est un hommage à la qualité des hommes qui, hier, sur plus de quatre siècles et demi, comme aujourd'hui en 2004, l'ont fait vivre et prospérer, autant par l'intelligence créatrice et le savoir-faire que par la ténacité et le courage de ses dirigeants et de ses ouvriers, chacun apportant au pays richesse et identité.*



8

**La Compagnie industrielle de l'Aisne**

**Le Parc d'Activités de la Gare**

Tout semble opposer les **Forges et Fonderies de Sougland** et la **Compagnie Industrielle de l'Aisne**.

D'un côté, « Sougland », une dame vénérable, un nom profondément ancré dans le patrimoine géographique et historique de Saint-Michel et, pour beaucoup de générations, l'évocation du « foyer » trônant dans la cuisine, humble poêle à pot ou riche cuisinière, équipement vital de la vie domestique, objet de toutes les attentions de la maîtresse de maison.

De l'autre, la « CIA », un sigle moderne qui exprime une raison d'être, l'ampleur de la production d'un équipement caché et mal nommé de nos chères automobiles, produit à des millions d'exemplaires par l'usine de Saint-Michel et équipant les marques les plus prestigieuses.

*Les multiples étapes de l'évolution du logo de la CIA image raisonnée de la maison, illustrent, dans la continuité, les péripéties d'un long et riche parcours.*



1966



1972



1976



1982



1984



1989



2002

*Monsieur Jean-Claude Simon, entré à la CIA dès janvier 1967, fit partie de l'équipe de Monsieur Uster qui mit en place les structures de l'usine. Il prévoyait d'y rester deux ans : chef de fabrication en 1969, directeur de l'usine depuis 1990, il y prit sa retraite en 2002, après avoir participé pendant trente-cinq ans aux destinées de l'usine. Nul n'était mieux placé que lui pour nous aider à révéler ici, vécue à Saint-Michel, l'aventure industrielle de la CIA.*

**Les initiateurs de la Compagnie industrielle de l'Aisne**

**La MFPA, Articl'Auto, la SMB**

C'est en 1961 que s'implante pour la première fois, une activité liée à l'automobile à Saint-Michel.

En effet, c'est au mois de mars 1961 que **Monsieur Taupin** décide d'installer la **Manufacture Française de Pièces pour Automobiles**, la **MFPA**, dans les bâtiments de l'ancienne scierie Savart située rue du Chamiteau, en face de l'abbaye. Les produits sont destinés à être diffusés chez les garagistes et dans le réseau des grossistes.

L'installation des ateliers dans des locaux vétustes et mal adaptés pose des problèmes. Dans l'attente de construire un appendice aux murs existants de l'ancienne scierie, le travail de la tôle et du tube, l'assemblage des pièces par brassage, soudure par résistance et à l'arc ainsi que le chromage et le polissage s'effectuent dans l'usine vétuste tandis que la peinture au pistolet air et le stockage sont implantés aux rez-de-chaussée et premier étage de l'ancienne fabrique de chaussures.

La production, sous la responsabilité de Monsieur **Roger Duton** débute réellement à partir du 15 mars 1961. Entre autres, sont fabriqués des silencieux et détendeurs pour *Citroën 2 CV*, des silencieux pour *Renault Juva 4* et *4 CV*, et pour *Dyna Panhard*, des pare-chocs et des enjoliveurs chromés pour *Renault 4 CV*.

Le 1er mars 1963, la MFPA devient la société **Articl'Auto**. Trois ans après, en mars 1966, celle-ci est à son tour transformée en **Société Métallurgique de Bagnolet**, la **SMB**, dont le siège social se trouve à Romainville, en banlieue parisienne.

En 1966, Monsieur Taupin quitte Saint-Michel et l'activité de la SMB cesse le 26 novembre 1966.



## Remerciements

**Mesdames et Messieurs :** Léone Alin-Simon ; Francis Anacleto ; André Asseman ; Jules Bastin ; Michel Berger ; Jean Berteloodt ; Jean-Marie Bétrancourt ; Bernard Bévierre ; Claude et Marinette Bombled-Meunier ; Daniel et Chantal Boquelet-Fontaine ; Thérèse Brihaye ; Alain et Jacqueline Brunet-Pouchèle ; Alain et Jacqueline Bruyant-Babilote ; Gilles Caillot ; Bernard Choquet ; Jean Comte ; Jean-Paul Copeau ; Nelly Dautremay-Lambert ; Jean-Marc et Monique Dautremay ; Henri et Ginette De Gryse-Bonzom ; Raymond De Stoppelaar ; Mme Marcel Delabre-Hardy ; Marie-Reine Françoise Delplanque ; Roger et Marcelle Delplanque-Lautier ; Régis Demessence ; André Drecq ; MMme Emile Dufour-Chauvin ; Hélène Duez ; Mme Roger Duton ; Roger et Ginette Dutry-Bévierre ; André et Marie-Ange Fagnart-Wiart ; Marcel et Francine Falaize-Dautremay ; Véronique Fontaine ; Pierre Fougnie ; Denise Fourier-Boucher ; Jean et Lucienne Giannetti-Delaunay ; Léon et Cécile Gleitzer-Galiègue ; Claude et Danièle Gobeaux ; Jacky, Guy, Michel et James Gondrexon ; Roland Gonthier ; Martine Goulart ; Jean Gouverneur ; Marguerite Hanosset-Bleux ; Madeleine Hatrival ; Jean et Annick Holderbaum-Houset ; Pierrette Hotte-Pamart ; Gilbert et Josiane Houde-Bourgeois ; Suzanne Jacob-Averlant ; Francis Jeannesson ; Raymonde Labiausse-Leporcq ; Michel Lahaye ; Jeannine Lamine-Wiart ; Michel et Marie-Louise Laurain-Simon ; Christophe Lebrun ; René et Josiane Leclère-Lefèvre ; MMme Léonce Leduc ; Gérard et Annie Leguay-Norvez ; Serge Lequeux ; Jackie et Claudine Leroy ; Dominique et Denise Leurquin-Depernet ; Francine Levaux-Maïresse ; Mme Pierre Lhote ; Raymond et Josiane Lottin-Moreau ; Stéphane Lottin ; Georges et Janine Louvet-Brugnon ; Martine Menu ; Geneviève Menu-Bortzmeyer ; Jean-Paul Meuret ; Serge et Andrée Monfroy-Richard ; Lucien et Geneviève Morbois-Senez ; Philippe Moreau ; André et Lucienne Mulier ; Robert Ninitte ; Florence Lang ; René Pillot ; Simone Poly-Goffinon ; Michel Prélat ; Jacky Richard ; Dominique Roffino-Choteau ; Jean-Claude Simon ; Jean-Paul et Simone Simon ; Frédéric Stévenot ; Christian et Jacqueline Stoffyn-Lhote ; Monique Tisserand-Macaine ; Aimé Touroille ; Roger et Jeannine Valentin-Vilain ; Denise Vasseur ; Marcel et Michèle Vasseur-Ply ; Philippe Vasseur ; Maurice et Jacqueline Vazard-Brugnon ; Jean et Denise Vignol-Maréchal ; Mme Roger Vilain ; Michel Villain ; Christiane Wéry-Pillot ; Josiane Werbrouck ; Jacques Wéry ; Jean-Luc et Maryse Wiart ; Dominique Laruelle, Club Gambrinus France, et Benoît Wulverycq, Olivier Tacquet, André Gillot ; l'équipe du journal « Le Courrier ».



*Du même auteur, dans la même collection, le premier volume de Saint-Michel Mémoire paru en 2001 parcourt le temps jusqu'aux années 1970.*

*Associant des pages d'histoire, des témoignages, des repères du cadre de vie, des éléments d'une chronique locale culturelle et festive, il fait revivre tout un héritage du passé légué par nos aînés.*

