

## -Les BATIGNOLLES -

### - de NANTES à CHOLET -

De 1917 à 1919 : Création à Nantes de la Société de Construction des Batignolles conçue pour la construction des locomotives.

En 1934 : Cette Société achète la Société Henri-Ernault Constructeur de Tours. La fabrication se fait dans l'atelier **F**.

En 1943 : Un bombardement aérien frappe sévèrement l'usine de Nantes, fait 37 victimes et détruit en partie l'atelier **F**. La décision est prise de transférer la fabrication des Tours de Nantes à Paris dans l'ancienne usine H.Ernault et à CHOLET dans une nouvelle usine.  
C'est l'origine du Département H.Ernault-Batignolles.

#### Compléments d'informations sur le transfert à CHOLET.

La Société Alsacienne de Construction Métallique disposait à CHOLET d'une usine en construction que les services Allemands menaçaient de démonter et d'envoyer en Allemagne. Notre Compagnie obtint qu'elle lui fût affectée pour y abriter les machines-outils de l'atelier **F**.  
Par la suite nous nous aperçûmes que cette usine qui ne devait constituer à l'origine qu'une solution provisoire présentait des avantages sérieux.

*Informations issus des Bulletins de Locomotives-Batignolles-Chatillon.*



L'usine de CHOLET fut achetée par notre société en 1948.  
Entre temps notre société avait absorbé la société  
H.Ernault Batignolles, après avoir racheté à la famille  
Ernault sa part du capital.

Ce fut l'origine du Département H.Ernault-Batignolles plus  
connu sous son abréviation D.E.B.

En 1947 était construit un seul type de Tour : le Tour H. dont  
le modèle H 170 était construit à Paris et le modèle H.N 200  
à Cholet.

En 1949 l'usine de Cholet compléta sa gamme de Tour par  
le type H.N.250.

Extraits de rapports de Mr Henri GOUIN.

Président Directeur Général.

Informations Bulletin N° 7 d'Octobre et Décembre 1952 page 2.

---

Note de l'Association des Anciens des Batignolles de Cholet :  
concernant le bombardement sur Nantes en 1943.

Jean un des membres de l'Association avait son père qui était  
ouvrier aux Batignolles a vu les bombes tombées sur l'atelier F.



# Batignolles-Chatillon

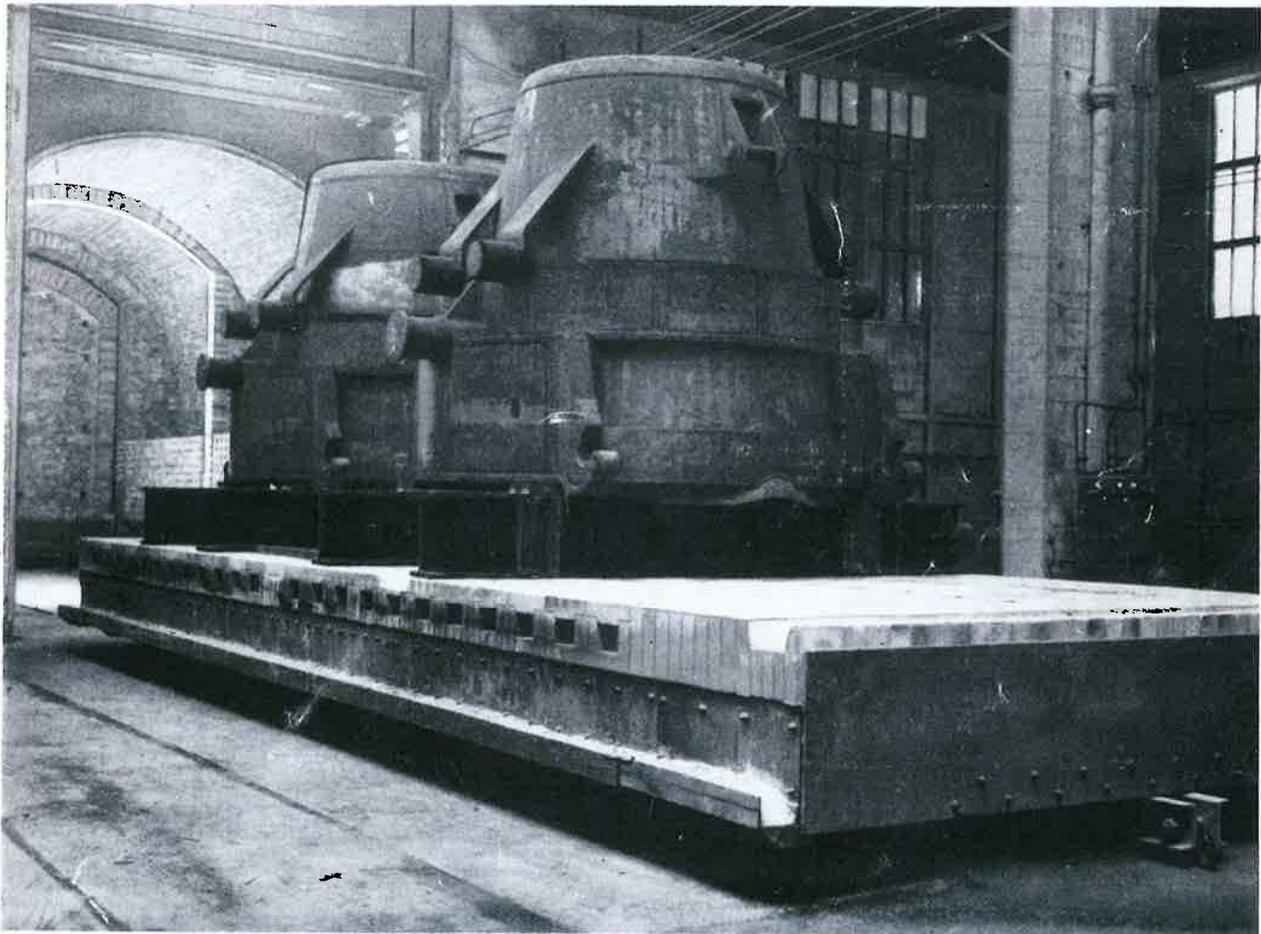
---

---

---

---

---



---

---

---

BULLETIN D'INFORMATION N° 8

JANVIER - MARS 1953

---

---

Dans chaque Bulletin il y avait ce carnet

# Le CARNET de

# Batignolles Chatillon

## NAISSANCES

du 10 Juin au 31 Août 1953

### USINE DE NANTES

Elaine	4 <sup>e</sup> enfant de	M. SEPTIER, Analyseur	le 10-6-53
Bernard	1 <sup>er</sup> —	M. GAUTHIER, Dessinateur	13-6-53
Patrice	1 <sup>er</sup> —	M. BLOYET, Peintre	14-6-53
Jean-Luc	5 <sup>e</sup> —	M. KERFANTO, Manœuvre	18-6-53
Samie	1 <sup>er</sup> —	M. DURAND, Pontonnier	18-6-53
Jacques	1 <sup>er</sup> —	M. BRIAND, Tôlier	21-6-53
Martine	1 <sup>er</sup> —	M. BERNIER, Tournour	22-6-53
Pierre	3 <sup>e</sup> —	M. CERCLÉ, Menuisier	29-6-53
Elisabeth	4 <sup>e</sup> —	M. COISCAUD, Chef d'équipe	3-7-53
Joël	3 <sup>e</sup> —	M. ROCHER, Découpeur	4-7-53
Françoise et Madeleine, 1 <sup>er</sup> et 2 <sup>e</sup> enfants	2 <sup>e</sup> enfants	M. JAN, Directeur du Centre d'Apprentissage	5-7-53
Marc	1 <sup>er</sup> enfant	M. ARGONDICO, Plâtrier	6-7-53
Philippe	2 <sup>e</sup> —	M. TREAL, Ajusteur	7-7-53
Marie-Christine	1 <sup>er</sup> —	M. OLIVIER, Chef d'équipe	10-7-53
Gilles	3 <sup>e</sup> —	M. PRIOU, Ajusteur	15-7-53
Gilles	2 <sup>e</sup> —	M. FROUIN, Ajusteur	21-7-53
Jacques	4 <sup>e</sup> —	M. GUIMARD, Découleur	22-7-53
Bruno	9 <sup>e</sup> —	M. HACQUE, Tournour	22-7-53
Christiane	3 <sup>e</sup> —	M. BERTHO, Ajusteur	23-7-53
Alain	2 <sup>e</sup> —	M. VINET, Peintre	28-7-53
Marie-Dominique	2 <sup>e</sup> —	M. HAMON, Ajusteur	4-8-53
Joël	2 <sup>e</sup> —	M. FOURMENT, Ajusteur	17-8-53
Rose-Anne et Anne-Rose, 5 <sup>e</sup> et 6 <sup>e</sup> enfants	6 <sup>e</sup> enfants	M. ROUAUD, Peintre	16-8-53
Patrick	4 <sup>e</sup> enfant	M. BLIN, Soudeur à l'arc	18-8-53
Christine	5 <sup>e</sup> —	M. DANIELO, Electricien	21-8-53
Sylviane	3 <sup>e</sup> —	M. CHENU, Aide-Tracteur	23-8-53
Guy	0 <sup>e</sup> —	M. BOULAY, Tôlier	23-8-53
Marie-Claude	1 <sup>er</sup> —	M. RINCE, Soudeur	25-8-53
Solange	1 <sup>er</sup> —	M. AUDRAN, Dessinateur	26-8-53
Christine	1 <sup>er</sup> —	M. HEMION, Découleur	28-8-53
Christian	0 <sup>e</sup> —	M. ROGER, Dessinateur	4-9-53
Brigitte	4 <sup>e</sup> —	M. DROUET, Soudeur	8-9-53
Jacky	1 <sup>er</sup> —	M. JOUSSELIN, Tôlier	10-9-53
Christian	1 <sup>er</sup> —	M. MARTIN, Tournour	11-9-53
Alain	2 <sup>e</sup> —	M. LERAY, Electricien	12-9-53
Gérard	2 <sup>e</sup> —	M. MOIZAN, Tournour	13-9-53
Martine	1 <sup>er</sup> —	M. GOHAUD, Tournour	16-9-53
Dominique	2 <sup>e</sup> —	M. ROBIN, Mouleur	23-9-53
Michel	3 <sup>e</sup> —	M. GOUY, Trempour	23-9-53
William	5 <sup>e</sup> —	M. ARGONDICO, Tôlier	23-9-53

### USINE DE CHOLET

Jacques	3 <sup>e</sup> enfant de	M. BERGÉOT, Rectifieur	le 31-5-53
Jackie	3 <sup>e</sup> —	M. GAY, Ajusteur	18-7-53
Patricia	1 <sup>er</sup> —	M. BEAUPRETON, Magasinier	1-7-53
Dalle	1 <sup>er</sup> —	M. CHAMBERON, Ajusteur	16-7-53
Nicole	5 <sup>e</sup> —	M. BERTHAUD, Magasinier	8-8-53
Dominique	1 <sup>er</sup> —	M. GANACHAU, Tournour	1-8-53
Alain	2 <sup>e</sup> —	M. GAUTIER, Suiveur de pièces	13-8-53
Patricia	2 <sup>e</sup> —	M. MOUTEL, Electricien	20-8-53
Dominique	2 <sup>e</sup> —	M. QUETU, Menuisier	27-8-53
Michel	2 <sup>e</sup> —	M. HARDOUIN, Soudeur	22-8-53
Thierry	1 <sup>er</sup> —	M. GUILLEBERT, Peintre	22-8-53
Sylvia	2 <sup>e</sup> —	M. ROUSSAY, Chauffeur	30-7-53
Loïc	1 <sup>er</sup> —	M. DRENEAU, Peintre	29-9-53
Françoise	4 <sup>e</sup> —	M. MARZIN, Démonstrateur	4-9-53

### USINE DE PARIS

Martine	1 <sup>er</sup> enfant de	Mme IANNARIELLO, Aide-Comptable, le	14-7-53
Joël	3 <sup>e</sup> —	M. CAMENEN, Rectifieur	5-8-53
Emmanuel	1 <sup>er</sup> —	M. BAUDIN, Tournour	10-8-53
Françoise	2 <sup>e</sup> —	M. DENIS, Percour	15-8-53
Jean-Louis	2 <sup>e</sup> —	Mme PINKAU, Correspondant	4-9-53
Martine	0 <sup>e</sup> —	M. FERRAND, Ouvrier spécialisé	20-9-53
Philippe	0 <sup>e</sup> —	M. LAMOPREUX, Ajusteur	24-9-53
Geneviève	2 <sup>e</sup> —	M. CHAMBARET, Fraisour	24-9-53
Marie-Christine	1 <sup>er</sup> —	M. ALFARÉ, Serrurier	27-9-53

### SIÈGE SOCIAL

Jean-Pierre	1 <sup>er</sup> enfant de	M. VACHEZ, Ingénieur débutant, le	17-7-53
Marie-Christine	1 <sup>er</sup> —	M. VALLET, Dessinateur	21-8-53

## MARIAGES

### USINE DE NANTES

M. JOUSSELIN Raymond, Tôlier, avec Mlle BARON Lucette, le 6-6-53.  
 Mlle MUNIER Janine, Aide-Comptable, avec M. JOUNIN Marcel, le 6-6-53.  
 M. THOMAS Jean, Employé, avec Mlle TYCHONOWIEZ Hélène, le 29-6-53.  
 M. BURGADE Guy, Ingénieur, avec Mlle DENIEAU Madeleine, le 13-6-53.  
 M. MULLER Fernand, Tournour, avec Mlle GARBAU Josiane, le 17-7-53.  
 M. SEGUIN Jacques, fils de M. SEGUIN, Contremaitre, avec Mlle BASTIAN Micheline, le 22-7-53.  
 M. CAILLÉ Arsène, Tôlier, avec Mlle ROUAUD Renée, le 18-7-53.  
 M. GUILBAUD André, Magasinier, avec Mlle DORVAULT Gisèle, le 25-8-53.  
 M. BOUDINEAU Edienne, Pointeur, avec Mlle PRAUD, le 17-7-53.  
 M. COENT Roger, Ajusteur, avec Mlle AUGER Christiane, le 31-7-53.  
 M. MARCHAIS Jacques, Dessinateur, avec Mlle SOSCHER Jacqueline, le 11-7-53.  
 M. BÉCHEL Guy, Tournour, avec Mlle SAUPIN Micheline, le 10-7-53.  
 M. JUVIN Serge, Ajusteur, avec Mlle ROUL Denise, le 21-7-53.

### USINE DE CHOLET

M. CHOTARD Pierre, Rectifieur, avec Mlle LEBEAUPIN Paulette, le 8-8-53.  
 M. VION René, Elaveur, avec Mlle GRIFFON Anne, le 22-8-53.  
 M. GUILLOTON Raymond, Tournour, avec Mlle MANDIN Marie-Josèphe, le 1-8-53.

### USINE DE PARIS

Mlle METE Paulette, Comptable, avec M. RION Marc, le 20-6-53.  
 M. TABORET Pierre, Tournour, avec Mlle ERREDE Anselma, le 4-7-53.  
 M. CHEVREUIL Serge, Peintre, avec Mlle LEVI Lucienne, le 4-7-53.  
 M. PICARD Albert, Scieur, avec Mlle MENAU Albertine, le 25-7-53.  
 M. BELOTTI Jean, Projecteur (Méthodes), avec Mlle PASQUIER Yvette, Dactylo (Méthodes), le 19-9-53.  
 M. PÉRISSÉ Jean, Tournour, avec Mlle DEDIENNE Denise, le 3-10-53.

### SIÈGE SOCIAL

M. COURVOISIER Jean, Dessinateur, avec Mlle GOBERT Francine, le 20-6-53.  
 M. SAINSON Bernard, Dessinateur, avec Mlle MEYER Hélène, le 27-6-53.  
 Mlle BEI Marie-Hélène, Sténo-Dactylo, avec M. SAUVAIN Pierre, le 1-8-53.  
 M. LONCÈRE Maurice, Dessinateur, avec Mlle PARIS Yvonne, le 14-8-53.

### L.L.D.

M. BOPE Michel, Dessinateur, avec Mlle ABEL Yvette, le 11-7-53.

## DÉCÈS

### USINE DE NANTES

M. GALLÉ Yves, fils de M. GALLÉ, Contremaitre, le 22-6-53.  
 M. LELOUET Yves, fils de M. LELOUET, Analyseur, le 26-6-53.  
 Enfant CASSERON Amélie, fille de M. CASSERON, Soudeur, le 20-6-53.  
 M. VIOLAIN Edienne, Ajusteur retraité B.C., le 7-7-53.  
 Mme DESROUET, épouse de M. DESROUET, Chef d'équipe, le 24-7-53.  
 Mme OLIVAUD, mère de M. OLIVAUD, Moniteur d'apprentissage, le 30-7-53.  
 Mme DULCHER, épouse de M. DULCHER, Comptable, le 31-7-53.  
 Mme PRIÉ, mère de M. PRIÉ, Menuisier, le 3-8-53.  
 M. BOURGÉAIS, Elingneur retraité B.C., le 4-8-53.  
 Mme PROUTIERE, épouse de M. PROUTIERE, Aléseur, le 7-8-53.  
 M. PÉOCH, père de M. PÉOCH, Ajusteur, le 25-8-53.  
 M. LE HOURDIS, Chef d'équipe, le 20-8-53.  
 M. GOURMELEN, Fraisour, le 12-9-53.  
 M. ROUSSEAU André, Ouvrier spécialisé peintre, le 28-9-53.  
 M. ALLAIN, père de M. ALLAIN, Ingénieur, le 30-9-53.  
 M. TELLE, Retraité B.C., le 29-9-53.

### USINE DE CHOLET

Mme COMBE, femme de M. COMBE, Chef d'équipe.

### USINE DE PARIS

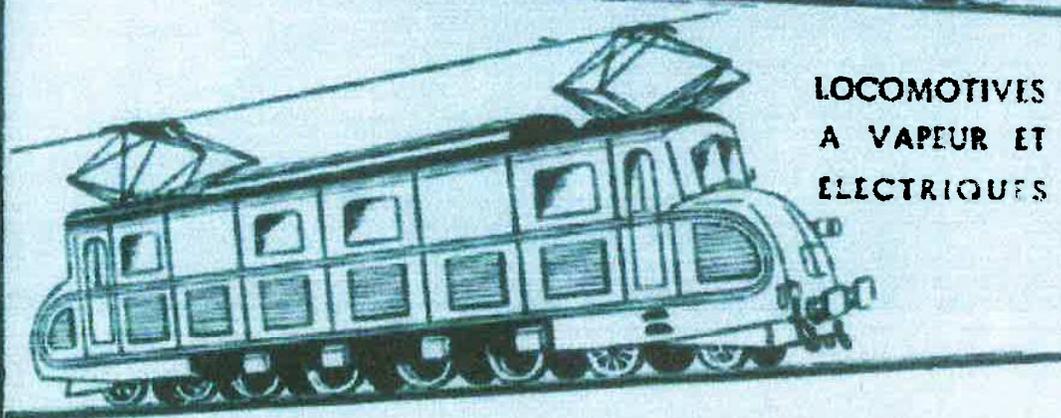
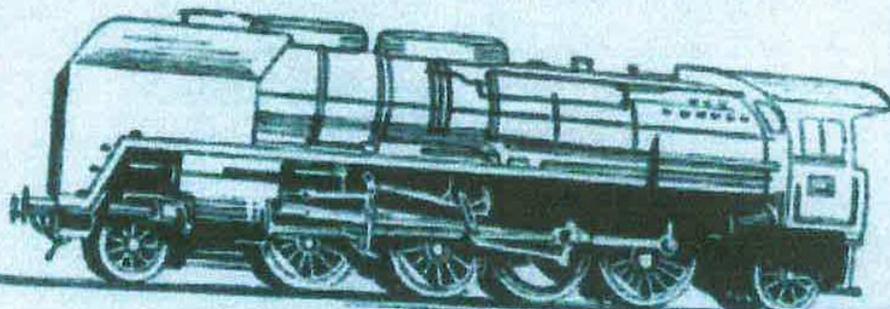
Mme LABOURRY, mère de M. LABOURRY Roger, Magasinier, le 14-6-53.  
 M. CHÉREAU Léon, Aide-Magasinier, le 26-6-53.  
 M. JANICAUD Henri, Pontonnier, le 5-8-53.  
 Mme PYAT, épouse de M. PYAT Léon, Scieur, le 10-8-53.  
 M. CLÉRO Charles, Chef de groupe retraité, le 13-8-53.

### SIÈGE SOCIAL

M. BOUDET Prédère, Chef de groupe de Dessinateurs, le 1-8-53.

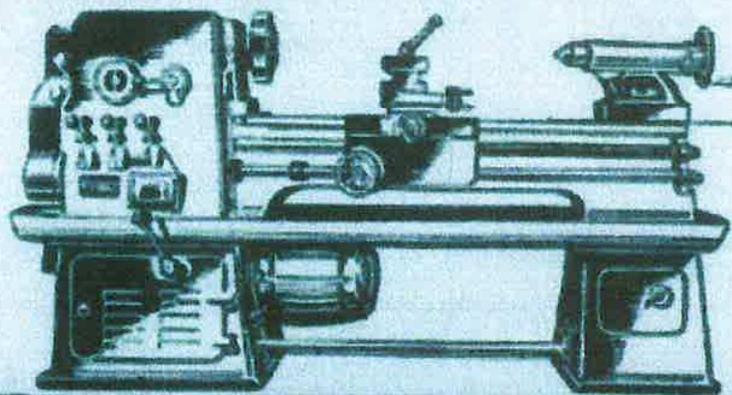
Publicité datant de 1948.  
A cette époque,  
les 141.P étaient en cours de livraison

Usine de  
NANTES



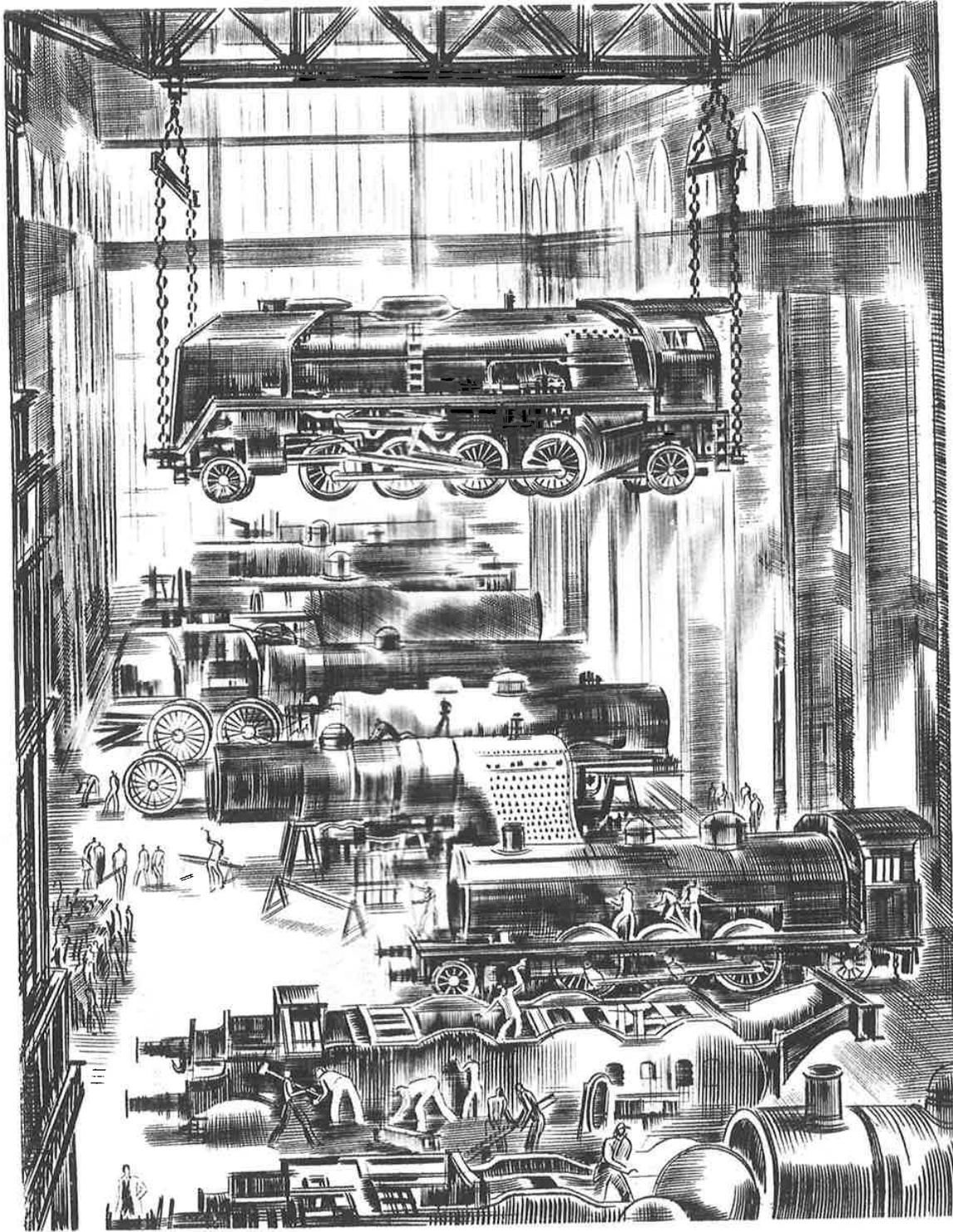
LOCOMOTIVES  
A VAPEUR ET  
ELECTRIQUES

Usines de PARIS et de CHOLET  
TOURS H. ERNAULT BATIGNOLLES



CHATELAIN DE CONSTRUCTION DE  
**LOCOMOTIVES**  
**BATIGNOLLES-CHATILLON**

Siège Social 45 A.



L'atelier G, gravure exécutée par A. Ducatus, Prix de Rome, Membre de l'Institut, pour le Livre du Centenaire de S.G.B. A. Ducatus est le fils de M. Gabriel DECARTIS qui a occupé un poste d'ingénieur à l'usine de Nantes de 1920 à 1936 et qui est aujourd'hui en retraite.

Livret Batignolles-Chatillon N° 5 Avril – Juin 1952.

Avec le présent numéro, notre bulletin d'informations entre dans sa deuxième année. A cette occasion j'ai pensé qu'il serait intéressant d'avoir une vue générale de notre ligne de conduite depuis la Libération. Mais, pour plus de clarté, un bref rappel des années d'avant guerre est indispensable.

### L'Usine de Nantes de sa création à 1939.

En créant l'usine de Nantes entre 1917 et 1919, Gaston Goüin, et mon père, Edmond Goüin, l'avaient conçue pour la fabrication en série de locomotives à vapeur d'où la disposition des ateliers (en arête de poisson).

: au sud, une ligne de six ateliers parallèles pour l'usinage de toutes les pièces mécaniques et le montage des châssis.

: au nord une autre ligne de quatre ateliers pour les opérations de forge, de tolérances et de chaudronnerie ; entre ces deux lignes, dans l'axe de l'usine, le grand atelier de montage général G avec vingt deux chantiers de montage. Un puissant pont roulant de 150 Tonnes transporte les locomotives terminées sur la voie la plus au nord de l'atelier G, d'où elles peuvent sortir vers l'atelier de peinture H.

Malheureusement, les besoins de la France en locomotives n'ont jamais fait l'objet de programmes réguliers et de longue haleine.

Il suffit pour s'en convaincre ; de voir le graphique des locomotives commandées à notre compagnie de 1919 à 1930.

La recherche de commandes de substitution à donc toujours été le grand problème de l'usine de Nantes. On commença dès 1922 par prendre des marchés de réparation de locomotives .Puis entre 1924 et 1926, la société de construction des Batignolles, qui selon un plan établi depuis longtemps, fermait ses ateliers du quartier des Batignolles à Paris, nous transmit ses fabrications de matériel d'armement terrestre et de matériel de marine :( tourelles, tubes lance-torpilles etc ..) Enfin en 1934 notre Compagnie acheta la société H.Ernault en vue de construire ses tours à Nantes dans l'atelier F aménagé à cet effet.

## BONNE ANNÉE

pour tous ceux qui collaborent à la prospérité de

## BATIGNOLLES-CHATILLON

**D**ANS notre Bulletin n° 5, j'ai fait l'histoire de l'Usine de Nantes et de notre Département de Mécanique Générale; je voudrais, aujourd'hui, retracer l'évolution du Département H. ERNAULT-BATIGNOLLES.

C'est en 1934 que notre Société, joignant à son nom celui de Henri ERNAULT, a créé la marque H. ERNAULT-BATIGNOLLES, sous laquelle nous vendons les machines-outils construites à Paris et à Cholet.

A cette époque, nous nous inquiétions d'être à peu près exclusivement tributaires d'un seul client : l'Administration Française, tant pour le matériel ferroviaire que pour les fabrications destinées à la Défense Nationale. Voulant nous affranchir dans une certaine mesure des fluctuations du budget de l'Etat, nous nous orientons ainsi vers des fabrications plus stables.

La Société Henri ERNAULT qui avait été, dans le passé, le pionnier du tour parallèle en France, connaissait en 1934 de graves difficultés financières. Ses dirigeants s'en ouvrirent à M. Jacques FOUQUET (Administrateur-Directeur Général de notre Société à cette époque) et à son fils Ernest, avec qui ils entretenaient des relations d'amitié. Quelques mois après, ils signaient un contrat qui incorporait les tours H. ERNAULT à nos fabrications.

### De 1934 à 1943

Pendant environ neuf ans, les tours H. ERNAULT-BATIGNOLLES ont été construits à Nantes, dans l'atelier F.

Le Service Commercial et une partie des fonctions techniques (Bureau d'études notamment) étaient assumés par une Société distincte, la Société H. ERNAULT-BATIGNOLLES, dont le capital, d'ailleurs modeste, était réparti entre la famille ERNAULT et notre Société.

Ce fut une période d'adaptation assez difficile.

D'une part, constructeurs de gros matériels commandés sur devis, nous étions assez mal préparés à la production en série de matériels en général légers. Malgré l'autonomie de plus en plus grande donnée à la Division des Tours, celle-ci ne parvenait pas à s'intégrer harmonieusement dans la puissante organisation de Nantes.

D'autre part, la Société H. ERNAULT nous apportait un catalogue de machines trop important et sans homogénéité. Certains types, trop anciens, étaient complètement dépassés par la technique du moment; d'autres, de conception remarquable, étaient nettement en avance sur les désirs de la clientèle.

Sur le plan commercial enfin notre organisation présentait un point faible : elle était divisée en deux sociétés, la première groupant les services techniques et commerciaux, la seconde construisant le matériel.

Ces questions n'avaient pas échappé à la Direction Générale.

La tâche essentielle accomplie par la Société H. ERNAULT-BATIGNOLLES et la Division Machines-Outils de Nantes, au cours de cette période, a été de créer de nouveaux modèles de tours mieux adaptés aux besoins (les tours B et H), tout en assurant la vie de l'atelier par la construction de modèles de transition (tours U et F).

Mais un fait brutal devait transformer la situation : en mars 1943, un bombardement aérien (qui d'ailleurs visait la réparation de locomotives) détruisait presque totalement l'atelier F.

Le résultat de ces efforts apparaît dans le graphique ci-contre, qui montre, année par année, de 1919 à 1939, la répartition des heures de travail entre les quatre grandes activités de Nantes.

## Pendant l'occupation

En 1943, le 23 mars — j'étais alors prisonnier de guerre en Haute-Silésie — le bombardement aérien qui frappa sévèrement l'usine de Nantes et fait 37 victimes, détruit en partie l'atelier F. La décision est prise de transférer la fabrication des tours de Nantes à Paris, dans l'ancienne usine H. Renault, et à Cholet dans une nouvelle usine. C'est l'origine du département H. ERNAULT-BATHIGNOLLES. Désirant aujourd'hui me limiter à l'usine de Nantes, je consacrerai au D.E.B. un prochain article.

Les dommages matériels causés à l'usine étaient graves : les réparations nécessaires furent entreprises aussitôt, mais d'une part, la Direction n'avait pas un vif désir de remettre rapidement l'usine en état de produire, d'autre part les matériaux manquaient. A la Libération donc, les réparations étaient fort peu avancées.

## Après la libération

La Libération nous rendait une usine fortement endommagée et dont, de plus, le matériel et l'outillage étaient vieillissants, usés et — par force — mal entretenus depuis cinq ans. La première des choses à faire était de remettre en état notre instrument de travail. Ce fut notre souci primordial de 1945 à 1947. Les difficultés étaient grandes. Les matériaux étaient encore rares ; la France produisait peu de machines-outils ; nos moyens financiers étaient limités.

Pendant ce temps, pressée par la S.N.C.F., l'usine consacrait en totalité à la réparation et à la construction des locomotives à vapeur. Mais, malgré les promesses précises qui nous étaient faites, nous savions que les programmes de la S.N.C.F. ne seraient pas durables ; nous discernions aussi que l'avenir était à la traction électrique et à la traction par moteur Diesel — en attendant peut-être la turbine à gaz. Nous voulions fermement nous libérer de l'irrégularité des programmes ferroviaires et des programmes d'armement, et créer à Nantes un fonds de fabrications civiles s'adressant à la clientèle privée. Enfin, nous voulions élargir notre marché, jusque là réduit à la France, et aborder l'exportation.

Tout cela a demandé du temps, des efforts et de l'argent.

Mieux qu'une longue amélioration, les deux tableaux ci-contre montreront où nous en sommes.

## Notre politique actuelle

Pour 1952 et 1953, l'usine de Nantes a un fonds de travail assuré avec les commandes d'armement. Cette période va être mise à profit ; parallèlement au développement de nos fabrications dans le domaine de la traction électrique, — développement lié actuellement à l'extension, tant en France qu'à l'étranger, de l'électrification en courant à haute tension monophasé 50 périodes — nous devons nous assurer une clientèle stable dans nos nouvelles fabrications.

Les activités de l'usine de Nantes étant, pour une part sans cesse croissante, orientées vers l'exportation, nos efforts de prospection et de propagande à l'étranger doivent être poursuivis et même intensifiés.

**Traction Diesel.** — Nous avons fait jusqu'ici de nombreux projets et nous avons obtenu des commandes importantes. Mais il n'est pas possible de gagner de l'argent quand on doit, sur une seule affaire de 5, 10 et même 20 unités, amortir les frais d'une étude. Notre politique

va donc consister à choisir et à déterminer un petit nombre de modèles (3 ou 4 probablement) allant de 150 à 750 CV ; nous concentrerons sur ces modèles nos moyens d'études et ceux de notre filiale L.L.D. et, en étroite collaboration avec l'usine de Nantes, nous chercherons tous les moyens de réduire le prix de revient. Au lieu de travailler « sur mesure », nous offrirons à notre clientèle de la « confection », mais de la confection très bien étudiée, donc de très bonne qualité, et naturellement avec la possibilité de petites « retouches » suivant les désirs du client.

**Matériel pour la fabrication du papier.** — Sans abandonner nos fabrications sous licence qui nous ont facilité nos débuts, nous devons développer, tant en France qu'à l'étranger, les installations et appareils dus à notre propre technique.

Le Bureau d'Etudes du Siège Social a accompli une tâche importante, mais celle-ci est loin d'être achevée.

**Pompes pour le pétrole.** — Nous sommes solidement appuyés sur la technique de nos donneurs de licence (Pacific Pumps de Los Angeles, U.S.A.). Nous pensons que la nouvelle organisation décentralisée de l'atelier N améliorera les délais et les prix de revient. Cela aidera le service technique-commercial du siège social à développer la vente. Il nous restera aussi à perfectionner le « service », c'est-à-dire la mise en route et le dépannage chez le client.

**Matériel pour le pétrole et la chimie.** — Cette branche a une importance particulière car elle doit former la base de l'alimentation de notre chaudronnerie. Nous avons débuté il y a trois ans avec les échangeurs de température et les tours de distillation. Un pas en avant a été fait en prenant la commande d'une usine complète, Usine d'acide nitrique de Haïfa, en Israël. Cette orientation nouvelle nécessite une organisation importante dont les bases sont jetées, mais que nous avons à perfectionner.

**Matériel pour la sidérurgie et l'équipement de centrales thermiques.** — Ces fabrications doivent être développées. N'ayant pas encore une section d'études spécialisée dans ce genre de matériel, nous sommes en liaison étroite avec les principaux bureaux d'engineering.

**Chariots de manutention " ARMAX ".** — Le modèle de 2 tonnes est produit en série. Les prototypes de 5 tonnes sont au point, le prototype de 1 tonne, moins avancé, donne de bons espoirs. Mais nous nous posons ici un problème un peu nouveau pour l'usine de Nantes, celui de la véritable fabrication en série. Les solutions heureuses qui lui seront trouvées permettraient d'abaisser le prix de revient. Elles seront obtenues par l'intime collaboration de l'atelier de Nantes et du bureau d'études du siège social.

Voilà donc — après quelques années d'études et d'essais — les directions dans lesquelles nous portons nos efforts. Ceux-ci n'auront peut-être pas tous le même succès. Peut-être, chemin faisant, d'autres perspectives s'ouvriront-elles ? Mais on ne peut pas tout faire à la fois, et le développement tenace et continu de ces nouvelles fabrications nécessite déjà beaucoup d'efforts techniques, commerciaux et financiers.

Partis de zéro en 1947, nous sommes arrivés à ce que ces matériels représentent 33 % de l'activité de l'usine. C'est un beau résultat, mais ce n'est qu'un commencement. Nous voulons en faire la base du chargement de l'usine de Nantes.

Henry GOÛIN,  
Président Directeur Général.

## De 1943 à la Libération

Il se trouvait qu'en 1943 nous étions locataires de l'ancien atelier H. ERNAULT situé à Paris, rue d'Alésia. Nous y exécutions quelques travaux pour petits tours et tours spéciaux et des réparations de machines. Il fut décidé, aussitôt après le bombardement de Nantes, de rééquiper cet atelier et d'en faire une usine spécialisée dans la fabrication des tours.

Les Services commerciaux et techniques y furent regroupés.

En même temps, la Direction Générale se préoccupa de trouver un abri pour les machines-outils de l'atelier F, qui avaient relativement peu souffert du bombardement.

La Société Alsacienne de Constructions Mécaniques disposait à Cholet d'une usine en construction, que les services allemands menaçaient de démonter et d'envoyer en Allemagne. Notre Compagnie obtint qu'elle lui fût affectée pour y abriter les machines-outils de l'atelier F. Par la suite, nous nous aperçûmes que cette usine, qui ne devait constituer à l'origine qu'une solution provisoire, présentait des avantages sérieux. L'usine de Cholet fut achetée par notre Société en 1948.

Entre temps notre Société avait absorbé la Société H. ERNAULT-BATIGNOLLES, après avoir racheté à la famille ERNAULT sa part de capital. Ce fut l'origine du Département H. ERNAULT-BATIGNOLLES, plus connu sous son abréviation D.E.B.

C'est ainsi qu'en 1944 notre Département Machines-Outils se trouva réorganisé sur de nouvelles bases et prêt à prendre sa part dans l'immense tâche de relèvement industriel de la France.

## Après la Libération

Ainsi que le graphique ci-contre le montre éloquentement, l'histoire du Département H. ERNAULT-BATIGNOLLES de 1944 à 1948 se résume en un seul mot : production. Production sans cesse augmentée malgré tous les obstacles : pénurie de matières premières, difficultés de recrutement et de logement du personnel de l'Usine de Cholet, usure et insuffisance de l'outillage des usines, etc...

Devant les besoins très importants de la France en tours parallèles, nous n'avions conservé de notre catalogue ancien, pour accroître le rendement de nos usines, que deux types de tours : le tour B et le tour H.

Il y eut même un moment, en 1947, où toute la fabrication de nos deux usines était concentrée sur un seul type de tour : le tour H, dont le modèle H 170 était construit à Paris et le modèle H 200 à Cholet.

Mais une production aussi spécialisée était vulnérable en cas de crise. Aussi, dès 1947, un nouveau modèle de tour, le tour OP 320, voyait le jour et inaugurait, dans notre fabrication, une nouvelle branche de machines : les tours à copier.

Par la suite, en 1949, pour parer à une crise de vente, l'Usine de Paris reprit la construction du tour AC 140, et l'Usine de Cholet compléta sa gamme de tours HN (hdp 170 et 200) par le type HN 250.

Puis en 1951, — résultat d'une fructueuse coopération avec les Services techniques des usines d'automobiles — naquit notre tour à copier à cycles automatiques, type « Pilote », qui représenté ac-

tuellement le stade le plus évolué du copiage sur tours de grande production.

Enfin, devant la faveur avec laquelle les procédés de copiage ont été accueillis, même par la petite et moyenne industrie, nous avons étudié et réalisé un appareil à copier additionnel, adaptable aux tours universels de type H.N. et A.C.

A l'heure actuelle, nous pouvons constater avec satisfaction que fort peu de constructeurs étrangers et aucun constructeur français ne présentent dans le domaine du copiage une gamme de machines aussi étendue que la nôtre. Parmi les tours HN équipés d'un appareil additionnel, les tours d'opération OP et les tours « Pilote », les adeptes du copiage, depuis l'atelier artisanal jusqu'à la grosse usine d'automobiles, peuvent toujours trouver la machine parfaitement adaptée à leurs besoins.

Notre Département Machines-Outils dispose donc aujourd'hui d'une gamme de machines assez étendue.

Nous pensons signer très prochainement, en vue d'augmenter encore cette gamme, un contrat de licence pour la construction des tours automatiques multibroches « New-Britain », machines qui jouissent d'une réputation mondiale.

Cette licence s'étendrait à toute l'Europe Occidentale, ce qui cadre bien avec notre politique commerciale.

En effet, nous ne pouvons plus, comme avant la guerre, vivre repliés sur le marché français. Il nous faut nous créer des débouchés supplémentaires à l'étranger.

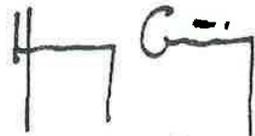
Depuis la Libération, un effort continu a été fait dans ce sens et notre Département H. ERNAULT-BATIGNOLLES dispose maintenant d'un réseau d'agents étrangers qui couvre la plupart des pays industriels du monde.

Dans certains pays même (Angleterre, U.S.A.), nous avons participé à la création de sociétés commerciales consacrées exclusivement à la vente de nos machines.

Le développement des exportations est un travail de longue haleine, rendu sans cesse plus ardu par l'apreté croissante de la concurrence étrangère. Nous enregistrons néanmoins des progrès satisfaisants.

On ne saurait surestimer l'importance de l'exportation pour toute société fabriquant des machines-outils; en effet, il leur faut faire un choix dans l'alternative suivante : se limiter au marché français en restant une affaire de dimensions modestes, mal outillée pour lutter contre la menace des importations étrangères, ou bien se placer résolument au rang des constructeurs internationaux et accepter la lutte avec les concurrents étrangers non seulement sur notre sol, mais partout où il se vend des machines-outils.

Nous n'avons pas hésité : nous avons accepté la lutte; que la compétence et l'ardeur du personnel et des cadres et par dessus tout l'esprit de coopération de toute notre équipe nous mènent au succès que nous souhaitons.



Henry GOÛIN  
Président-Directeur Général

# Le Compte de Profits et Pertes

## au 31 décembre 1951.

Le compte de Profits et Pertes donne le résultat — bénéfique ou perte — de l'exercice.

Dans une affaire simple, il suffirait pour le dresser d'additionner d'un côté toutes les dépenses, de l'autre toutes les recettes et de faire la différence. En gros, c'est ce que font nos comptabilités pour **chacune** de nos fabrications (à Nantes, par exemple, pour chaque locomotive construite; à Paris et à Cholet pour chaque série de tours). Mais ceci fait, deux éléments sont à prendre en considération.

D'abord, nos machines vieillissent. Au bout d'un certain temps, il faudra les mettre à la ferraille et les remplacer par des neuves. Nous devons donc, chaque année, mettre de côté de quoi payer ces machines neuves; c'est ce qu'on appelle les **amortissements**. Pour 1951, nous avons pratiqué 227.616.250 francs d'amortissements. Cette somme n'est pas très élevée, comparée au total de nos machines, qui à neuf coûteraient 4 milliards; elle ne permettrait leur remplacement intégral qu'en dix-huit ans, ce qui est beaucoup trop long pour la plupart des machines.

Ensuite, nous avons des **frais dits généraux** entraînés par le fonctionnement même de la Société, tels que les frais de la Direction Générale et les frais financiers (intérêts de nos emprunts, frais de banque, etc...).

Enfin, l'Etat nous a, en 1951, payé 32.301.783 francs en remboursement partiel de nos dommages de guerre.

Notre compte de Profits et Pertes se présente donc comme suit :

Résultat brut des fabrications :

Nantes	110.317.296
D. E. B.	338.093.357
Divers	408.383

418.819.03

Remboursement de dommages de guerre	32.301.78
Divers	6.71

Total des profits bruts 481.127.58

Amortissements 227.616.25

Frais généraux :

Direction Générale et Siège Social 130.194.71

Impôts 19.000.00

Frais financiers 56.316.91

Divers 9.499.11

Total des frais à déduire 442.627.01

Bénéfice net final 38.500.57

Que va-t-on faire de ce bénéfice ? Sur la proposition du Conseil d'Administration, l'Assemblée Générale d'Actionnaires a décidé ce qui suit :

Chacune des 99.404 actions de 2.500 Fr. recevra 250 F (sur lesquelles, toutefois, l'Etat prélève 45 Fr. d'impôts, sorte que le net touché n'est que de 205 Fr.)

ce qui fait 24.851.01

Le Conseil d'Administration recevra 1.026.41

et il sera mis en réserve 12.623.01

dont 12.000.000 de Fr. au Fonds de maintien des Stocks (décret du 7 mai 1952).

## Le Bilan

### au 31 décembre 1951.

Le bilan est un tableau en deux colonnes destiné à révéler la situation de la Société à la date du 31 décembre. La colonne de gauche, "l'actif", totalise ce que la Société possède : terrains, bâtiments, outillages, matières premières, matières en cours de fabrication, argent liquide en caisse ou en banque, etc., ou ce que d'autres personnes ou sociétés lui doivent. La colonne de droite, "le passif", totalise ce que la Société doit, soit à ses actionnaires, soit à d'autres personnes ou sociétés.

Dans notre bilan de l'exercice 1951, l'actif est de 5.450.180.273

Le passif est de 5.411.679.730

La différence représente le bénéfice de l'exercice, soit 38.500.543

Pour faciliter la lecture, nous arrondirons désormais tous les chiffres qui représenteront des millions de francs. Notre bilan résumé est alors le suivant :

### Actif

Prime de remboursement des obligations	5
Terrains, bâtiments, usines, etc.	1.300
Titres et valeurs mobilières	72
Stocks et travaux en cours	2.452
Sommes dues à la Société	1.435
Sommes disponibles	33
Dépenses de réparation des dommages de guerre	153
	<u>5.450</u>

### Passif

Capital et réserves	1.4
Fonds de renouvellement	
Provisions p <sup>r</sup> risques	
Dettes à long terme	3
Dettes à court terme	3.5
Contrepartie des dommages de guerre	1
	<u>5.4</u>
Bénéfice de l'exercice	
	<u>5.4</u>

Voici quelques détails sur les postes les plus importants

Le poste **terrains, bâtiments, usines, etc...** se monte à 1.300 millions se nomme « Immobilisations » parce que ce sont des valeurs qui, en principe, ne bougent pas, par opposition aux valeurs telles que les stocks, sommes dues par les clients, etc., qui, en principe, sont perpétuel mouvement.

Ici se présente un problème difficile pour la Comptabilité. Celle-ci ne connaît que des francs, seule mesure de la valeur des choses. Malheureusement c'est une mesure qui n'est pas constante. Si vous mesurez votre salle à manger avec une toise d'un mètre de long, vous lui trouverez par exemple 4 toises de longueur; mais si votre toise n'a que 80 cm., vous trouverez 5 toises de long, bien que ce soit la même salle à manger. De même, une machine-outil en 1939 valait mettons 100.000 francs; la même machine, évaluée en francs de 1951, vaut 2.500.000 francs, parce que le franc de 1952 ne vaut plus que le 1/25<sup>e</sup> du franc de 1939.

Il y a donc une anomalie évidente à additionner imperperturbablement des achats faits à des époques différentes avec des francs de valeur différente. Par exemple, dans notre bilan, pour les terrains, nous additionnons ensemble :

— Les 166.500 m<sup>2</sup> de l'usine de Nantes, portés pour ..... 2.491.953  
(ce qui fait environ 15 francs le mètre, parce qu'ils ont été achetés pour la plus grande partie en 1917).

— Les 39.150 m<sup>2</sup> de l'usine de Cholet, portés pour ..... 9.000.000  
(ce qui fait environ 225 francs le mètre, parce qu'ils ont été achetés en 1947).

Si cette anomalie subsiste pour les terrains, elle a tout de même été corrigée pour les bâtiments et pour le matériel, par l'opération dite « de réévaluation ». On dit, par exemple : voici une machine payée 100.000 francs en 1947; elle vaut aujourd'hui 3,2 fois plus, c'est-à-dire 320.000 frs. Les coefficients par lesquels il faut multiplier les achats de chacune des années antérieures ont été fixés par le gouvernement et la comptabilité les a appliqués à tous les bâtiments et à toutes les machines.

Mais à la fin de ce travail, elle a trouvé que nos bâtiments et nos machines ainsi « réévalués » valaient, en francs 1951, 1 milliard 108 millions de plus que ce qu'ils avaient coûtés (bien entendu, on a tenu compte de ce qu'elles ne sont pas neuves). Cette somme de 1 milliard 108 millions appartient aux actionnaires, qui sont propriétaires de tout ce que la Société possède. Ce n'est pas un enrichissement, pas plus que votre salle à manger n'a allongé si vous la mesurez avec une toise plus courte; c'est simplement la constatation comptable du fait qu'il faut, hélas, beaucoup plus de nos francs actuels qu'il n'en fallait autrefois pour mesurer la valeur d'un même ensemble de biens. Nous retrouverons cette somme tout à l'heure, sous le titre de « réserve de réévaluation » dans le total de ce que la Société doit à ses actionnaires.

Après ces explications un peu longues — je m'en excuse — le tableau ci-dessous donnera, toujours en millions de francs, la décomposition de nos immobilisations après amortissements :

	Usine de Nantes	Usine de Cholet	Usine de Paris	Siège Social	TOTAL
Terrains .....	2	4	2	—	8
Bâtiments .....	286	62	30	—	378
Matériel .....	538	140	177	11	866
Total .....	826	206	209	11	1.252

En ajoutant à ce total 10 millions d'immobilisations incorporelles (dont la plus grande partie correspond à l'achat du droit au bail d'un appartement 45, avenue Klé-

ber) et 38 millions d'immobilisations en cours (représentant les dépenses déjà faites pour des achats de machines non encore livrées), nous retrouvons le chiffre de 1.300 millions d'immobilisations.

Les **Titres et Valeurs Mobilières** comprennent principalement les actions de nos filiales immobilières (telles que la Société Saint-Joseph du Portricq, propriétaire des cités de Nantes), ainsi que, pour 25 millions, des titres d'emprunt que l'Etat nous a remis en remboursement de dommages de guerre.

Les **stocks et travaux en cours** correspondent, dans les trois usines, aux matières sur parc et aux dépenses déjà faites, à la date du bilan, sur des commandes non encore terminées.

Dans les 1.435 millions de **sommes dues à la Société** notre clientèle représente 1.194 millions. Or, nous dressons 525 millions de factures par mois. Le chiffre de 1.194 millions, qui paraît énorme, ne représente donc qu'un peu plus de deux mois de factures; cela veut dire qu'en moyenne nos clients nous devaient un peu plus que le total des factures de novembre et décembre 1951; un tel délai de paiement est normal dans nos industries.

Passons à la colonne de droite, celle du passif. Le **poste capital et réserves** comprend, pour 248.510.000 francs, le capital proprement dit, c'est-à-dire les sommes souscrites par les actionnaires. Le dernier bulletin vous a informé que le capital avait été doublé, mais le versement effectif du montant de cette augmentation de capital n'a eu lieu qu'en avril 1952, c'est pourquoi le bilan au 31 décembre 1951 n'en parle pas. Aux 248.510.000 francs du capital s'ajoutent 46 millions de réserves diverses, et les 1.108 millions de « réserve de réévaluation » dont j'ai parlé plus haut.

On appelle **Dettes à long terme** les dettes dont le remboursement est prévu à une échéance postérieure de plus d'un an à la date du bilan. Les 314 millions de ce poste correspondent aux emprunts que nous avons fait, sous des formes diverses, pour financer notre rééquipement.

Enfin le poste le plus lourd au bilan est celui des **dettes à court terme** qui se monte à 3.521 millions. On peut le décomposer de la façon suivante :

— d'abord pour 1.533 millions, les sommes versées par nos clients à valoir sur les commandes qu'ils nous ont passées et qui ne sont pas encore livrées. En comptabilité, elles apparaissent comme une sorte de prêt de notre clientèle, et c'est pourquoi elles figurent dans les dettes.

— ensuite pour 759 millions, les emprunts faits aux banques,

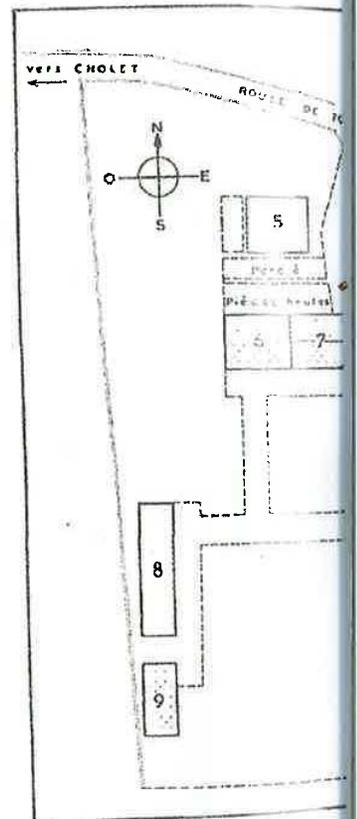
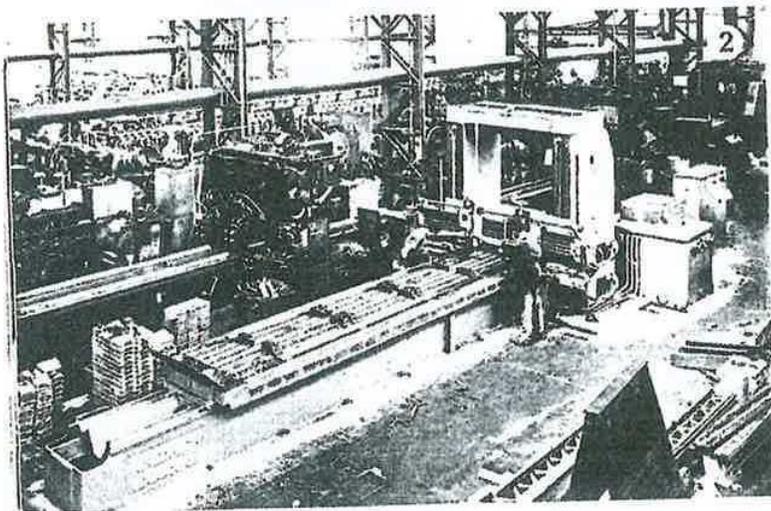
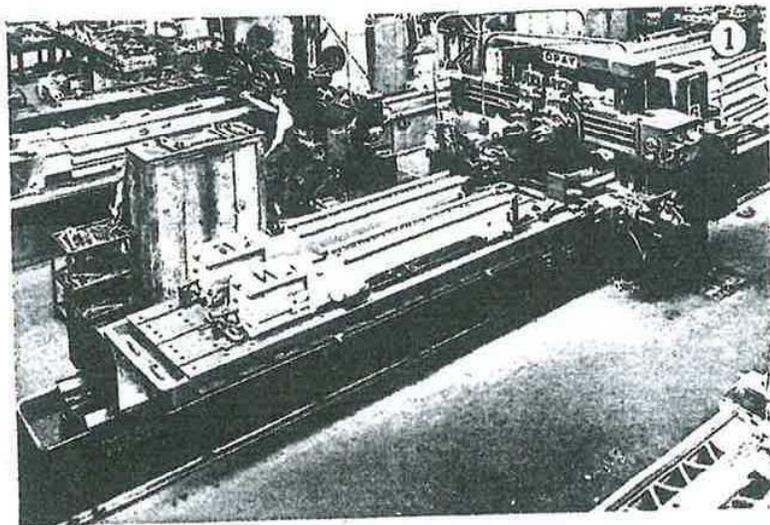
— enfin les sommes normalement dues à nos fournisseurs, au fisc, à la sécurité sociale, etc., mais dont l'échéance de paiement se situait à une date postérieure à celle du bilan.

\*  
\*\*

Le cadre forcément étroit de cet article ne m'a pas permis de donner beaucoup de détails, mais à tous ceux que la question intéresse, je rappelle d'abord que le rapport du Conseil d'Administration à l'Assemblée Générale des Actionnaires est à leur disposition au secrétariat de chaque usine; et ensuite que chacun des Comités d'Etablissement a reçu plusieurs exemplaires du rapport de l'Expert Comptable du Comité Central d'Entreprise. Ce rapport contient une analyse complète et détaillée des comptes de l'exercice.

F. JAVARY,  
Secrétaire Général  
et Directeur Financier.

# Extension et équipement de l'usine de Cholet



	Bâtiments existants en 1942
	Bâtiments construits en 1942
	1945
	1947
	1948
	1951

Voir Plan plus détaillé page 55

L'USINE de Cholet a été aménagée en mars 1948, dans un bâtiment non terminé appartenant à la SOCIÉTÉ ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES. Depuis, ce local et les terrains ont été acquis par notre Société. L'activité croissante des ateliers a nécessité la construction de bâtiments nouveaux, dont en dernier lieu la travée F, et l'acquisition de nombreuses machines modernes.

Photo n° 1. — La raboteuse Gray, installée en 1948. Aux commandes, M. BACLE, raboteur; derrière lui, M. MERLET.

Photo n° 2. — La Waldrich à commande hydraulique, installée en 1952, est la plus récente de nos raboteuses modernes; elle permettra l'usinage rapide de bancs plus longs que ceux de nos fabrications actuelles.

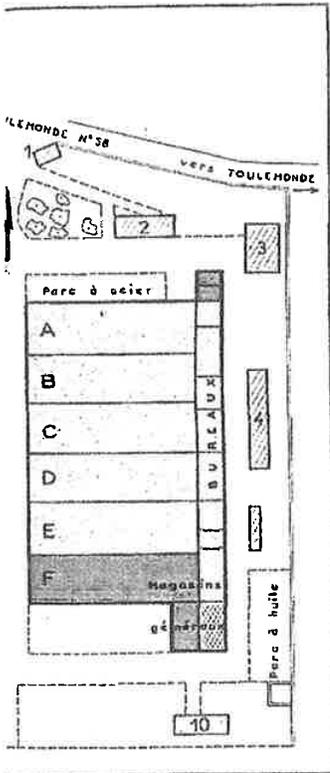
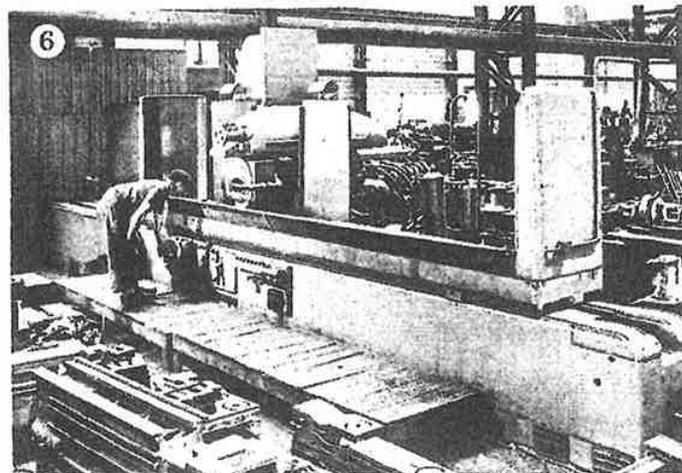
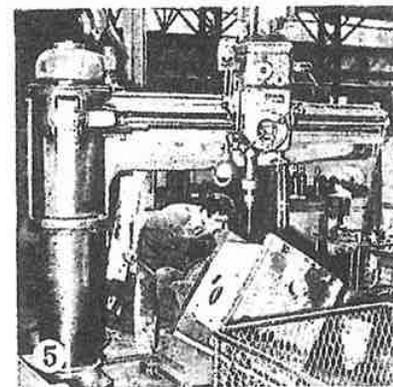
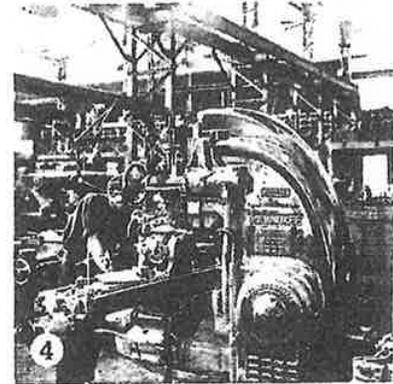
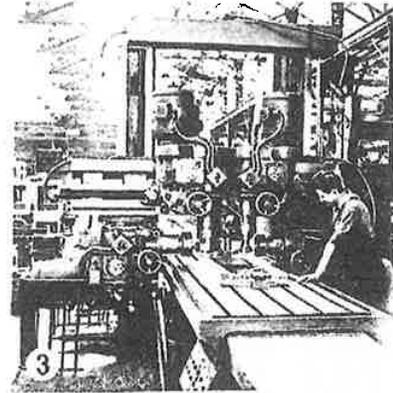
M. BALLIS, régléur et M. MAINGOT, raboteur.

Photo n° 3. — La fraiseuse à broches multiples est un concurrent sérieux pour les raboteuses. Cette fraiseuse de la S.A.C.M., sera bientôt accompagnée d'une machine plus moderne, actuellement en commande, dont l'installation est prévue pour juin 1953 et dont la puissance par tête sera de 23 CV.

Aux commandes, M. CHACUN.

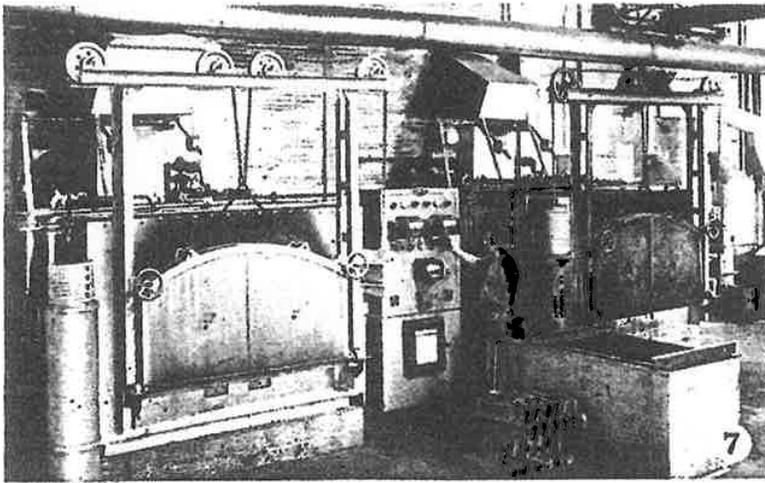
Photo n° 4. — Le parc de fraiseuses a été rajouté. Cette fraiseuse verticale Kearney et Trecker, est conduite par M. CHALOPIN.

Photo n° 5. — Plusieurs perceuses à commande individuelle ont rem-



A-B-C-D-E-F, travées de l'atelier principal.

1. Gardien.
2. Bureaux.
3. Garage.
4. Infirmerie et douches.
5. Garage à bicyclettes.
6. Ateliers de finition et de peinture.
7. Chauffage et garage.
8. Ateliers de traitement thermique, outillage et entretien.
- 9 et 10. Hangars.



placé les machines à courroies; plusieurs radiales ont été installées. Cette radiale G.S.P. est conduite par M. LAUBARY.

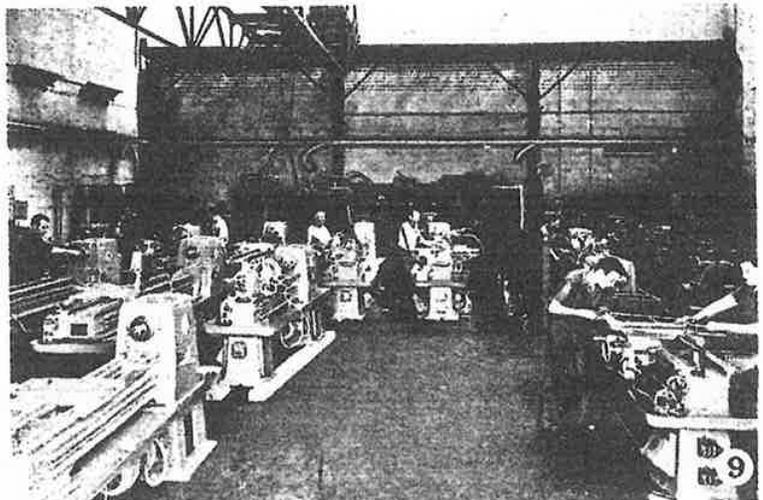
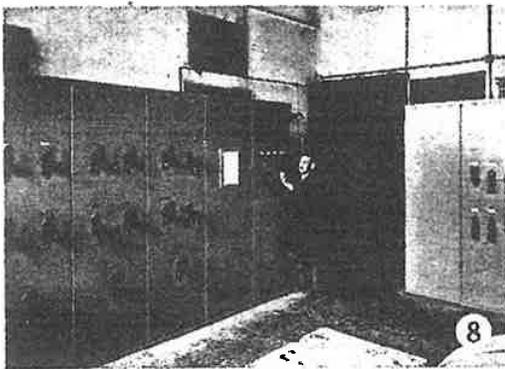
*Photo n° 6.* — Nous avons adopté, pour améliorer la qualité des tours, des glissières trempées; plus de grattage; deux puissantes rectifieuses sont installées à Cholet en 1949-1950. Sur le cliché, la plus récente, conduite par M. PETIT.

*Photo n° 7.* — L'atelier de traitement thermique installé en 1948. M. CABANES devant les appareils de contrôle des fours.

*Photo n° 8.* — L'introduction de nombreuses machines dans le cycle de fabrication a vite rendu insuffisante la puissance disponible de notre centrale électrique. Un nouveau transformateur de 450 KVA a été installé en 1950.

Aux commandes, M. GORBATCHEF.

*Photo n° 9.* — La production s'accroît; la travée de montage devient insuffisante. A la finition des tours est affecté un local dans le nouveau bâtiment, en prolongement de la travée A. Sur la photo, de gauche à droite : MM. CHOTARD, CHAIGNE, GUÉRIN, GUYADER, HODE, DEVANNE, BROUSSEAU, FLEURANCE, MOUILLET.



# Petite histoire du développement économique de la région choletaise

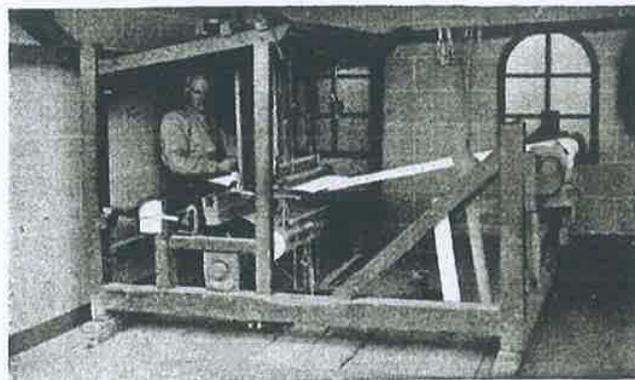
Aucun élément naturel ne prédisposait Cholet à devenir un centre industriel et commercial. L'agriculture paraissait devoir être l'activité unique d'une région écartée des grands courants commerciaux, au sous-sol dépourvu de ressources connues.

L'agriculture est axée principalement sur l'élevage : avant la guerre de 1939, on comptait à Cholet jusqu'à 2.000 têtes de bétail aux marchés hebdomadaires de printemps. Elle constitue dans notre développement économique régional un élément important et stable mais qui, à lui seul, n'aurait probablement fait de Cholet qu'un bourg de campagne se dépeuplant au profit des villes.

La prospérité de Cholet est due à l'industrie et au commerce et spécialement à la vieille industrie traditionnelle du tissage, et ceci grâce à des facteurs humains : habileté et conscience professionnelle des tisserands qui ont su créer et maintenir l'excellente réputation de leurs produits, esprit d'initiative des négociants qui ont su « voir grand » au bon moment et répandre les toiles de Cholet sur les marchés mondiaux.

Depuis le moyen âge jusqu'au XVIII<sup>e</sup> siècle, nos paysans des Mauges ont filé et tissé le chanvre, la laine et le lin qu'ils produisaient eux-mêmes comme le faisaient la plupart des paysans de Bretagne, d'Anjou et du Poitou. Le tissage n'était alors qu'une industrie complémentaire de l'agriculture : on était paysan en été, tisserand en hiver. La production était, semble-t-il, consommée sur place, sans donner lieu à des échanges commerciaux appréciables. La population ne quittait pas les campagnes. En 1699, Cholet n'était encore qu'une bien petite agglomération scindée en deux parties : une enceinte fortifiée au nord du Mail actuel, peuplée d'environ 450 habitants, et un village de quelque 1.200 habitants groupés autour de Saint-Pierre. Entre les deux, des marécages traversés par un ruisseau : le Pienau.

Au XVIII<sup>e</sup> siècle ce petit bourg sort tout d'un coup de sa léthargie : le commerce des tissus y devient très actif, des tisserands viennent s'installer à Cholet, délaissant la culture de leurs terres. De 1699 à 1790, la population passe de 1.650 à 8.400 habitants. La cité se transforme : des maisons bourgeoises sont construites, formant la rue du Commerce et la place Rougé ; la rue des Vieux-Greniers réunit la citadelle au quartier Saint-Pierre ; la rue Nationale est partiellement tracée. Les toiles fines de couleurs diverses et le fameux mouchoir de Cholet, qui avait probablement fait son apparition au XVI<sup>e</sup> siècle, conquièrent la grande renommée en France et à l'étranger.



Cette fortune subite de Cholet au XVIII<sup>e</sup> siècle est certainement liée à l'extraordinaire prospérité que connaissait alors le port de Nantes. C'est l'époque où les armateurs nantais se livraient à la traite, troquant sur les côtes de Guinée des toiles bariolées et de l'alcool contre des esclaves qu'ils allaient vendre aux planteurs des Antilles. Des négociants choletais surent non seulement fournir les toiles destinées à la Guinée, mais encore profiter de l'occasion pour établir à la Guadeloupe et à Saint-Domingue des comptoirs où les tissus choletais, fabriqués spécialement pour satisfaire les goûts des Antillais, eurent un gros succès.

Ce bel élan fut brisé par les guerres de Vendée. Cholet, successivement pris et repris par les deux partis, fut le théâtre de combats acharnés. A la fin des hostilités, la ville était vide. En 1797, seulement 2.000 personnes étaient revenues s'y établir.

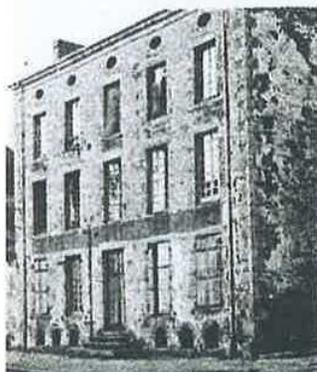
Puis, grâce à l'effort d'un groupe de négociants choletais, l'activité reprend. Après l'ère paysanne et l'ère artisanale, l'ère des grands ateliers fait son apparition. Huit tissages mécaniques, employant au total environ 3.000 ouvriers, fonctionnent dans la deuxième moitié du XIX<sup>e</sup> siècle. Des industries annexes : blanchissage, filature, confection, se développent dans Cholet et dans les environs immédiats.

La population urbaine atteint 18.000 habitants en 1900. Mais elle s'accroît au détriment des bourgs environnants. Les curés de campagne prennent alors l'initiative de freiner cet exode vers Cholet en favorisant, dans les localités de la région, la création de nombreuses fabriques de chaussures et de pantoufles.

Cette industrie nouvelle prit un essor rapide, occupant jusqu'à 10.000 ouvriers. Elle souffre actuellement de son éparpillement et de l'absence de cohésion dans ses efforts. Elle a cependant contribué au développement économique de Cholet en provoquant la création de trois petites usines dans la ville, et surtout en faisant de Cholet le marché d'approvisionnement en matières premières et en outillage des nombreuses fabriques de chaussures de sa région.

Enfin, pour des raisons stratégiques et financières, Cholet a été choisi comme ville de repli par d'importantes entreprises. A la veille de la dernière guerre, la librairie Hachette, la Société Alsacienne de Constructions Mécaniques, la Société Française Radio-Electrique y ont installé des ateliers importants. En 1943, le département machines-outils de la Société Batignolles-Chatillon... mais ici commence une histoire qui sera peut-être racontée un jour à ceux qui ne la connaîtront pas.

A. SERVAT.



En haut : Artisan tisserand actionnant un métier à mains.

Au-dessous : Maison collective de tisserands : plusieurs familles logeant dans les étages utilisaient en commun les caves qui servaient au tissage, et dont on peut apercevoir les ouvertures au rez-de-chaussée. L'humidité de la cave évite les ruptures trop fréquentes des fils.

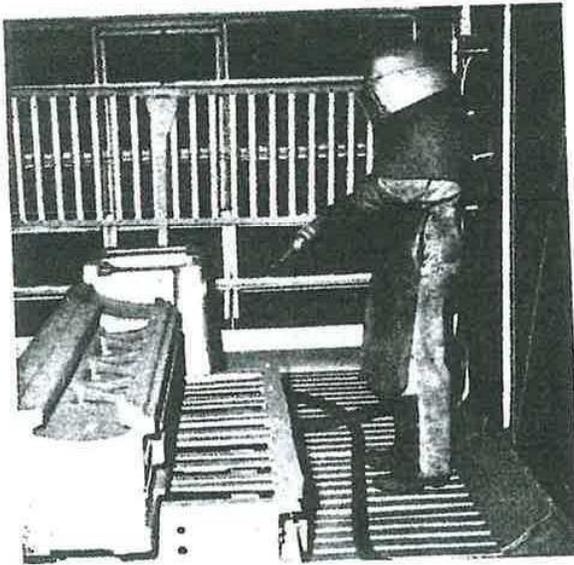
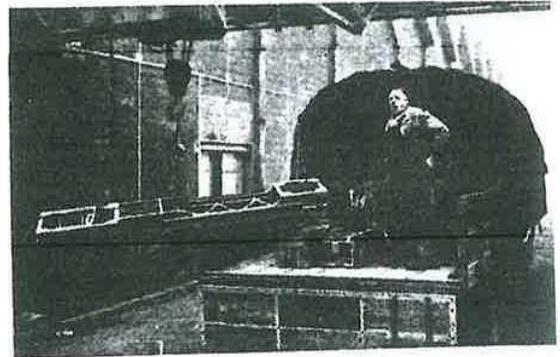
A droite : Maison bourgeoise du XVIII<sup>e</sup> siècle dans la rue du Commerce.



# L'usinage d'un banc

**1** Le banc est la pièce la plus importante du tour. Son exécution demande beaucoup d'attention, une longue expérience et de puissants moyens de fabrication.

Après livraison à Cholet par camion... (Photo 1 : M. SUMOR) ...les bancs sont parqués sous un hangar où ils subissent une stabilisation naturelle avant usinage.

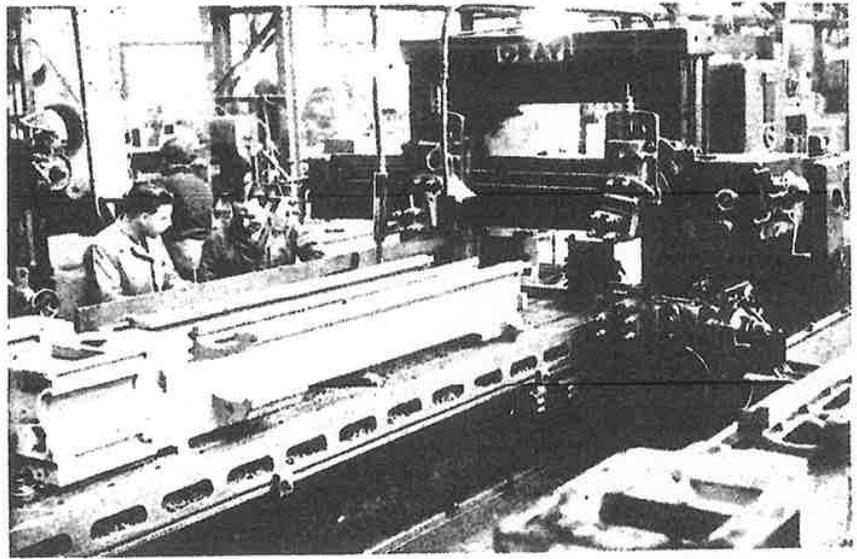


**2** Rentrés à l'atelier principal, ils sont découpés et entièrement dessablés dans une machine spéciale par un jet de grenailles d'acier à forte pression (Photo 2 : M. GAROIT, sableur).

**3** Ils subissent ensuite un ébarbage soigné (Photo 3 : M. ONILLON, sableur).

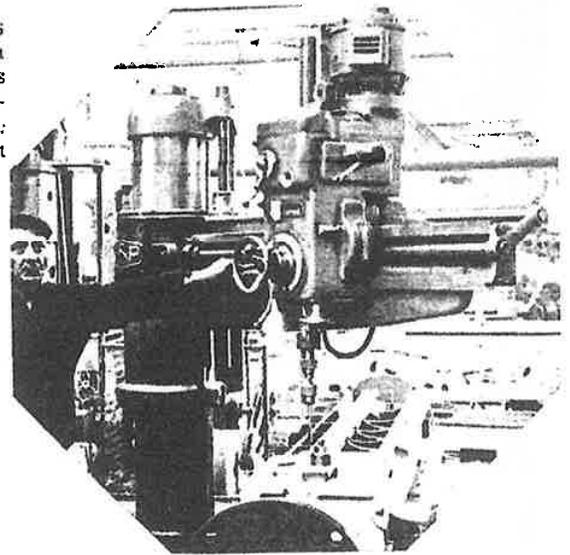


# le tour

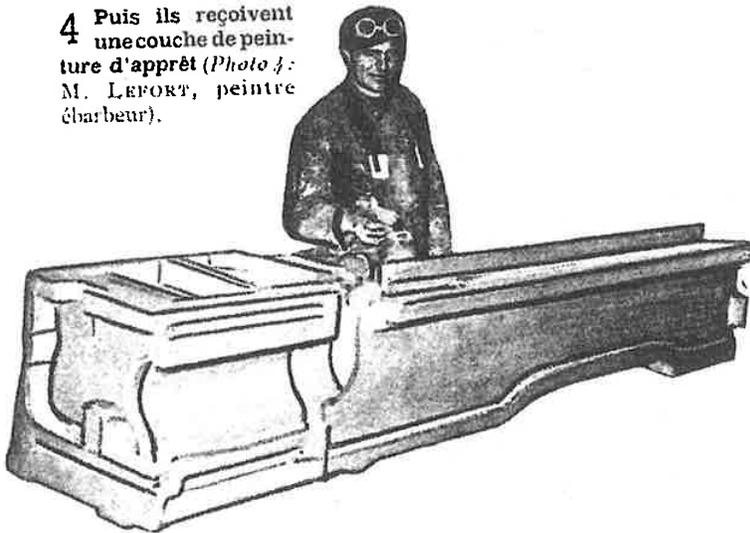


**5** Les bancs passent alors au rabotage; l'opération est effectuée sur machines rapides équipées avec outils carbures (Photo 5: MM. SAÏBI, contrôleur, et BACLE, raboteur).

# l'usine



**4** Puis ils reçoivent une couche de peinture d'apprêt (Photo 4: M. LEFORT, peintre charbon).

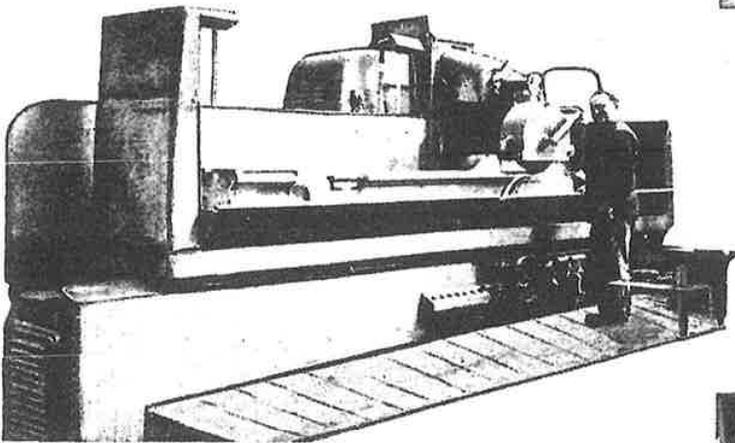
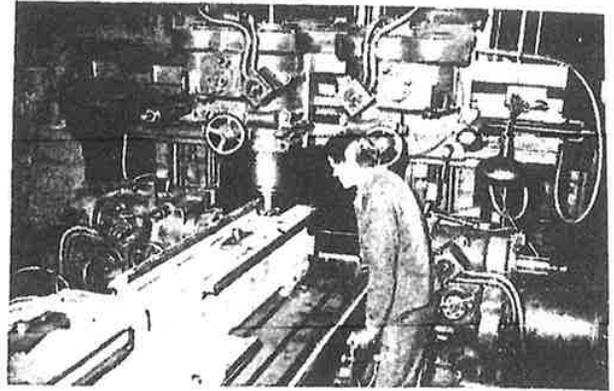


**6** Le perçage des talons est fait avec un montage tournant (Photo 6: M. CHAUVEL, perceur).

# de Cholet

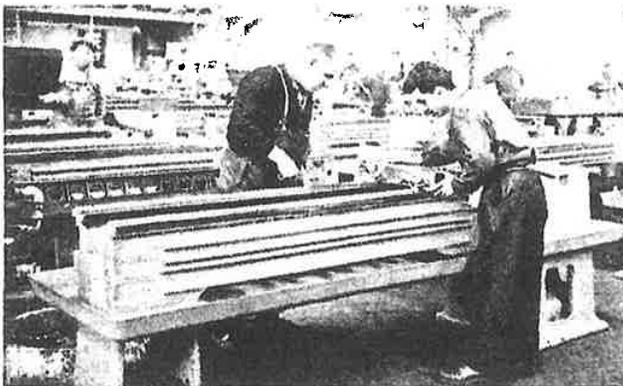
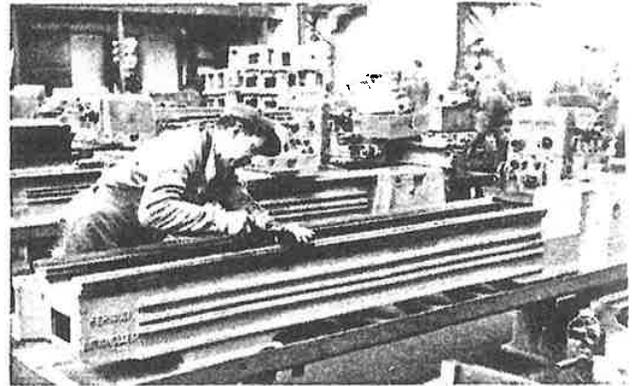
R. 4

**7** Le fraisage des bandeaux est effectué sur fraiseuse raboteuse (Photo 7 : M. TROLET, fraiseur). Le banc est ensuite muni de bandes d'acier en chrome nickel trempées et stabilisées.

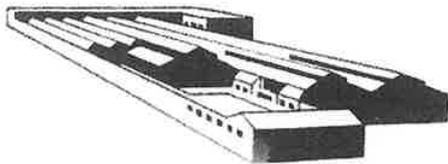


**8** Il est alors monté sur une machine à rectifier rectiligne à grande capacité. Cette opération doit être exécutée avec une précision de  $1/100^e$  de m/m dans tous les sens (Photo 8 : M. MASSON, rectifieur).

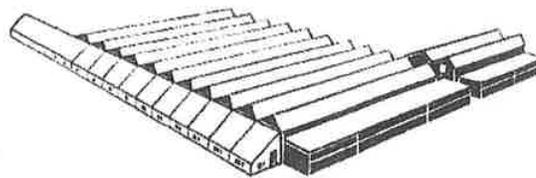
**9** L'ensemble socle et banc est alors constitué. Les ajusteurs mettent ensuite les portées de la contre-pointe en rapport avec les glissières rectifiées, à l'aide de grattoirs plats en carbure (Photo 9 : M. Robert ALBERT, gratteur).



**10** Après un contrôle sévère effectué avec des comparateurs, des règles et des niveaux (Photo 10 : MM. FOURNIER, monteur, et VOISIN, contrôleur), l'ensemble est prêt pour le montage du tour.



## NOUVELLES des Usines de PARIS et de CHOLET



### Départ de M. MENAGER Chef du Contrôle

CHOLET. — Le vendredi 14 décembre, M. Ménager a offert un vin d'adieu à la Direction, aux Cadres et Agents de maîtrise, aux employés et au personnel du Contrôle. M. Montagner, Directeur de l'usine de Paris, assistait à cette réunion.



De gauche à droite : MM. MONTAGNER, MÉNAGER et BUFFEREAU.

M. Buffereau a fait l'éloge de M. Ménager et lui a souhaité une longue et heureuse retraite. M. Ménager a prononcé quelques mots d'adieu et donné avec humour des conseils à son successeur. M. Nau a exprimé ensuite ses regrets et les regrets de la Fabrication de voir partir M. Ménager. Un cadeau offert par la Direction et le personnel présent a été remis à M. Ménager, et la réunion s'est terminée par des toasts et des chansons.

Les Cadres et Agents de maîtrise ont ensuite offert à M. Ménager un dîner d'adieu.

M. Halgand, Contrôleur, a pris la succession de M. Ménager à dater du 1<sup>er</sup> janvier 1952.



De gauche à droite : MM. MÉNAGER, BUFFEREAU et SERVAT.

### LES LOISIRS A CHOLET

Le 4 juillet avait lieu la sortie annuelle au bord de la mer organisée par la Commission des Loisirs de l'usine de Cholet.

Malgré un temps brumeux, tout le monde était fidèle au rendez-vous. A 6 heures du matin s'ébranlait une caravane de dix cars. Après un arrêt à Savenay pour le casse-croûte, en route pour Le Poulignen. Après le passage à Saint-Nazaire, le soleil fait son apparition et, du même coup, les fronts se dérident. La Baule, Le Poulignen, Le Croisic, tout le littoral est visité dans une ambiance parfaite. Le soleil ne nous quittera plus de la journée et



c'est satisfait que tout le monde reprendra la route, le soir à 19 heures, pour le retour à Cholet.

### DISTRIBUTION DES PRIX A CHOLET

Sous l'égide du Comité d'Etablissement, la Section Bibliothèque a offert, comme chaque année, des prix aux enfants.

Et, cette fois, l'on peut dire que la salle de jeux s'avéra trop petite pour recevoir parents et enfants venus nombreux assister à cette petite réunion.

Présidée par M. NAU, Chef de fabrication, assisté de M. SERVAT, Chef du personnel, et du Secrétaire du Comité d'Etablissement, la distribution fut précédée de petits gâteaux, ce qui permit à certains — oh jeunesse ! — de faire « le tout à moi » aux dépens d'auteurs des enfants sages.

Ouvrant la séance, M. NAU, tout en félicitant les enfants des résultats obtenus, leur fit comprendre qu'ils devaient encore travailler pour remplacer bientôt leurs aînés. Puis il leur souhaita de bonnes vacances.

Enfin arriva le moment tant attendu de la distribution, et ce n'est pas sans une certaine émotion que petits et grands écoutèrent l'appel de leur nom.

Un bel album illustré fut donné aux plus jeunes et un superbe Larousse aux grands du certificat d'études, et cette petite fête se termina dans la joie générale, chacun heureux et fier de son beau livre.



# LES TOURNEURS DE CHOLET

Le groupe des tourneurs comprend, à l'usine de Cholet, 52 ouvriers placés sous les ordres de M. Bretagne, contremaître, et de MM. Chamot et Brochard, chefs d'équipe. Une vingtaine de tourneurs travaillent en équipes alternées, de 6 h. à 14 h. ou de 14 h. à 23 h., les autres suivent l'horaire normal de l'usine, 6 h. 30-12 h. 15, 14 h.-18 h. 30.

Dans l'atelier, les tours sont groupés dans les mêmes travées. Ce sont généralement des tours Ernault HN, mais l'usine utilise quelques tours OP 320.

Les photographies que nous publions montrent plusieurs tourneurs au travail. Dans le prochain numéro, sous la rubrique « Hommes au travail », nous consacrerons un reportage photographique aux alésieurs de Nantes.

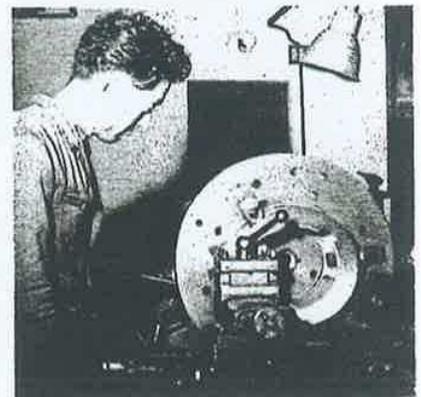


M. Rigauddau - 200 HN -  
Contrôle d'un alésage  
avec tampon.

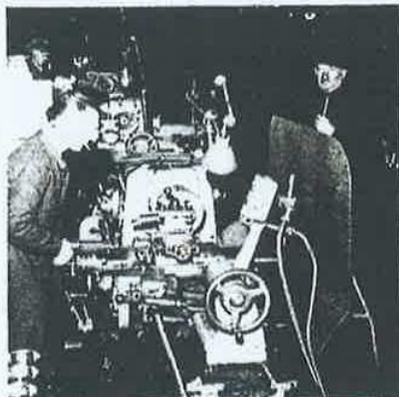
H  
O  
M  
M  
E  
S



M. Sionneau - 220 HN -  
Contrôle d'une rotule à  
l'aide d'un C de contrôle.



M. Blanchard Gilles  
- 250 HN banc rompu -  
Dressage d'une face sur  
carter d'embrayage.



M. Gagnies - 200 HN -  
Alésage intérieur sur  
douilles de poulies  
d'attaque.

11  
oct.-déc. 1953  
11.11



M. Truaud - 200 HN -  
Alésage d'une douille.



M. Lerouge - 250 HN  
banc rompu - Alésage  
d'un bras support en lu-  
nette et mors doux.

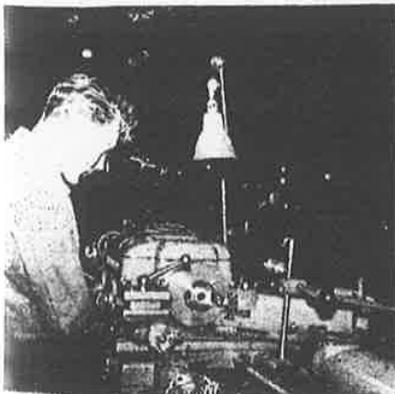


M. Ganacheu - 200 HN -  
Prise d'une cote à l'aide  
d'un pied à coulisse.

# TRAVAIL



M. Blouin - 250 HN semi  
rompu avec appareil ad-  
ditionnel - Reproduction  
d'une roue de 76 dents.



M. Brossard - 170 HN  
avec appareil addition-  
nel - Reproduction d'un  
pignon.



M. Dufeu - 250 HN avec  
appareil additionnel - Re-  
production d'un flasque.

# LA FABRICATION DU TOUR HN A L'USINE DE CHOLET

C'est par l'un des rares beaux jours de ce début d'été que nous avons « débarqué » à l'usine de Cholet : deux rédacteurs du *Bulletin d'Information*, l'un armé de son crayon, l'autre de son appareil photographique.

Nous voulions mettre à profit la visite des ateliers pour décrire les aspects divers de la vie de l'usine, l'ambiance qui y règne, la manière dont on y travaille, les témoignages des hommes qui y vivent, nous ont permis de retracer cette vie quotidienne consacrée à la principale fabrication de l'usine : le tour HN. Le succès indéniable remporté par cette machine-outil aussi bien en France qu'à l'étranger excitait vivement notre désir de voir à l'œuvre les artisans de sa fabrication.

Si l'on voulait en quelques mots caractériser l'usine de Cholet, on pourrait dire : équipement moderne et rendement.

La naissance de l'usine n'est pas très ancienne : 1943. Depuis 1945, elle est spécialisée dans la fabrication du tour HN. Son matériel en fait un des plus modernes parmi les ateliers de construction de tours parallèles.

## Les avantages de la spécialisation.

En 1935, les types de tours étaient très nombreux; en 1947, ils étaient réduits à deux, construits chacun en deux hauteurs de pointes. Cette diminution correspondait à une concentration des efforts de fabrication sur des modèles de conception très avancée. Le but n'était pas seulement commercial, on avait mesuré tous les avantages que permettait, au point de vue fabrication et notamment prix de revient, la spécialisation.

On entra encore plus avant dans cette voie en regroupant à Cholet la fabrication de tous les tours HN. Il est logique, en effet, de faire construire les tours à copier dans une usine et les HN dans une autre. On bénéficie ainsi de l'expérience acquise par le personnel sur un même travail, étalé pendant une longue période, ce qui augmente le rendement à tous points de vue.

Dans le même ordre d'idée, il a été décidé, il y a quelques mois, de transférer toute la fabrication du tour AC de Paris à Cholet. Désormais, deux types de tours y sont fabriqués.

## Construction en demi-série.

Les tours sont fabriqués en série à Cholet. Cependant on ne saurait assimiler ces fabrications aux chaînes des usines d'automobiles. Le nombre des pièces d'un même type fabriquées est, en effet, bien inférieur. De plus, les HN sont fabriqués en 3 H.D.P. : 170 — 200 — 250, dans des longueurs très variables (centre pointe 0 m. 700, 1 m. 000, 1 m. 300, 1 m. 600, 1 m. 900, 2 m. 500, 3 m. 100) ; enfin, les banes sont du type bane droit, bane semi-rompu et bane rompu.

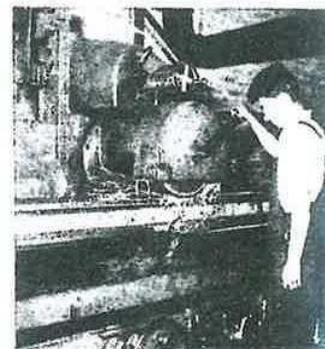
Comme la machine doit être adaptée aux pièces à exécuter par le client, beaucoup sont munies d'accessoires hors série : l'embrayage, l'inversion du sens de rotation de la vis-mère, le protège-couteaux, l'appareil à chariotier conique et, de plus en plus, du dispositif additionnel à copier qui, sorti du bureau d'études de Paris en 1947, et quelque peu mis au point depuis, s'est révélé comme étant une véritable révolution pour le tour parallèle. Actuellement encore il ne semble pas que nos concurrents aient à présenter à leurs clients un dispositif comparable.

Si les types de HN sont nombreux, il reste cependant que plusieurs pièces sont communes à différents modèles et que le plan d'ensemble de l'usinage est le même. Nous pouvons vérifier ceci en parcourant les diverses sections de l'atelier.

Ce qui retient tout d'abord l'attention lorsque l'on pénètre dans l'atelier c'est l'impression d'activité qui s'en dégage. Les ouvriers sont à leur poste de travail et paraissent n'avoir qu'une préoccupation : produire. On remarque ensuite l'extrême diversité des travaux effectués. Cependant, tout se passe dans l'ordre le plus parfait, les travailleurs de Cholet connaissant les ordres rigoureux du lancement planning : rien n'y est fait sans avoir été précédé d'une préparation soignée.



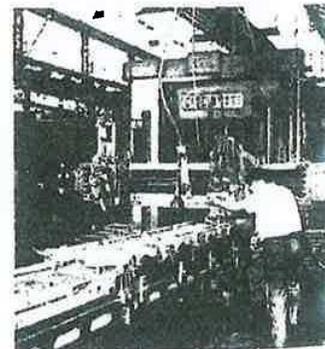
M. G. Favier, tourneur.  
Rectification d'un bane  
de tour, M. Peschoux.

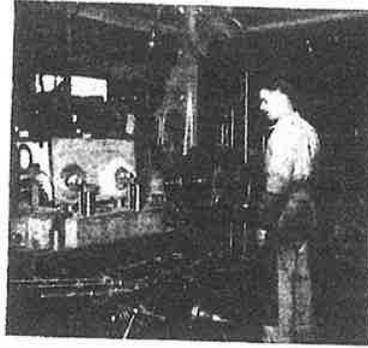
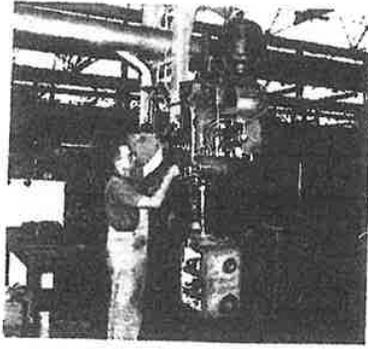


M. Pierre Bervaw, Chef  
de l'Atelier d'usinage.



Rabotage d'un trainard.  
M. Gaston Bousseaux.





Cent soixante personnes, autant de machines, c'est ainsi que l'atelier d'usinage nous est présenté par son chef : M. BATAUD.

1° Les deux premières travées sont dirigées par M. BRETAGNE, contre-maître. Nous y trouvons 50 tours parallèles classiques et HN naturellement, car l'usine connaît trop bien les excellentes performances des machines qu'elle fabrique pour ne pas s'approvisionner à domicile. Un grand nombre de ces tours sont munis de l'appareil additionnel à copier qui donne un accroissement de rendement de 40 à 60 % en supprimant de nombreux démontages. Cette section est complétée par 4 tours O.P. provenant de l'usine de Paris et quelques machines spéciales, machines à vis notamment.

2° Dans le fond de la première travée, on trouve une section d'ébarbage, sablage et peinture.

3° Dans la deuxième travée, on trouve également une très importante section de rectification sous la direction de M. LEMONNIER Georges. L'atelier est particulièrement pourvu en machines à rectifier planes qui permettent de supprimer de très nombreuses opérations manuelles d'ajustage et de grattage. Cette section vient de s'enrichir de 2 machines à rectifier. L'une d'elles, une machine Gendron munie du dispositif Stop-Cote, est certainement capable de rivaliser avec ce qu'il y a de mieux à l'étranger.

4° Les sections de taillage et de rectification denture, sous les ordres de M. GATEIL, chef d'équipe, sont très modernes et viennent aussi de s'enrichir de nouveaux moyens : une machine à tailler « Précimo » française, une machine à Shaver et une machine à essayer au son d'origine américaine.

La 3° et la 4° travées sont commandées par M. Henri RONDEAU, contre-maître. La 3° travée est presque entièrement occupée par les raboteuses. Sept d'entre elles sont des machines rapides permettant d'usiner à grande vitesse avec des outils carbure. La dernière rentrée, une G.S.P. de construction française, semble n'avoir rien à envier aux machines d'origine américaine, anglaise ou allemande. Le rabotage s'effectue sous la direction de M. LE BAIL, chef d'équipe, assisté de M. BALLIS, régleur.

Dans la 4° travée, le paysage change. Les grandes machines font place à celles de volume plus modeste des sections de fraisage-mortaisage (M. SEPEAU), alésage et perçage (M. TEYSSET). C'est en passant dans ces sections que l'on voit le mieux que chaque opération se fait avec des équipements spéciaux qui permettent l'exécution facile, rapide et précise.

Dans cette travée, se trouvent également les deux fraiseuses 5 broches qui, grâce à leur puissance (120 CV) permettent d'enlever sur les pièces des quantités impressionnantes de copeaux à l'aide de fraises carbure.

L'ensemble de l'usinage donne une idée générale de puissance, de précision et de sécurité. Nous allons en voir l'application sur une pièce de la poupée.

### Un exemple d'usinage rationnel : la poupée.

C'est au départ, le pare à matières, ce préparateur naturel de la fabrication, qui accueille pendant plusieurs mois parfois, les poupées venues brutes de fonderie.

Lorsqu'elles ont été sablées, ébarbées, peintes intérieurement et extérieurement, l'usinage proprement dit peut commencer et d'emblée nous constatons

Ci-dessus :

Alésage d'une poupée de tour sur alé-  
seuse Graffenstaden. Maurice LEMAITRE,  
alésieur.

Perçage d'une poupée sur perceuse  
G.S.P. Marcel JOURDAN, perceur.



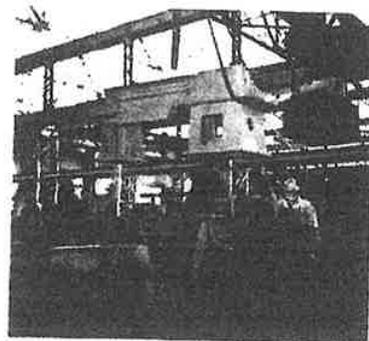
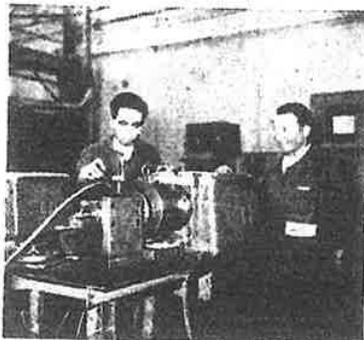
Ci-dessus :

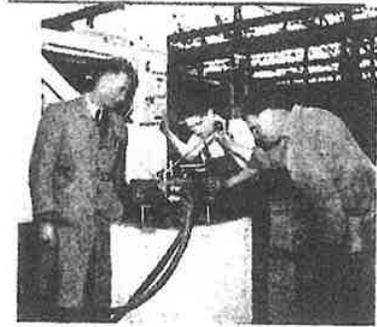
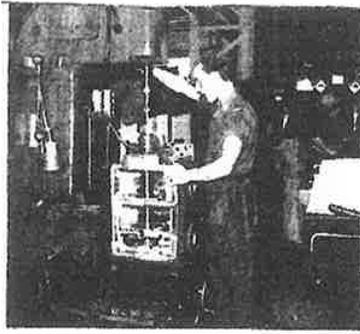
Vérification d'une broche à l'aide d'un  
comparateur. L. SOUTOU, ajusteur-  
monteur.

Ci-dessous :

Redage de poupée sur banc d'essai.  
Maurice BAYARD, gralleur; Georges  
SIVARD, C.E. réglage.

Louis PIGEON, élingueur.





*Ci-dessus :*  
 Rodage d'une poupée. Julien BOUTIN,  
 fraiseur.  
 Pierre MAY, ajusteur.

sur la première opération un bel exemple de rationalisation; le fraisage de la poupée sur la nouvelle fraiseuse 5 broches achetée cette année. Le travail se fait sur trois des faces de la pièce, en une seule fois : la fraise de gauche opère sur l'avant, celle de droite sur l'arrière, les trois autres fraises verticales travaillant simultanément la partie supérieure. Six poupées sont fraisées en ligne sur la table de la machine. Cette opération ne demande qu'un quart d'heure par poupée au lieu d'une heure autrefois sur raboteuse. La nouvelle machine, par sa rapidité, par la complexité de son travail sans démontage, par le grand nombre de poupées qu'elle peut recevoir, représente un progrès considérable.

Suivons notre poupée.  
 La rectification de la face antérieure précède l'usinage complet, ensuite le perçage en finition est encore un sujet d'étonnement. On remarquera, en effet, sur la photo ci-contre, le montage tournant sur lequel est fixée la poupée. Le perçage complet de la pièce se fera sans aucun démontage. Il suffira de déplacer la pièce à l'aide d'une simple manivelle et l'outil viendra travailler sur le point précis où l'usinage doit être pratiqué : gain de temps, élimination aussi de la fatigue de l'ouvrier perceur; enfin, possibilité de faire passer de grandes séries de pièces sur une seule machine.

Nous voyons ensuite l'alésage exécuté avec montage et outils spéciaux pour le rodage destiné à parfaire la ligne de broche qui a une importance vitale pour la qualité de la machine.

### Les deux étapes du montage.

Le montage proprement dit du tour, nous explique M. BABANI, le chef de l'atelier, se parcourt en deux étapes : d'abord le montage des éléments, puis le montage final.

C'est là une des caractéristiques de cette fabrication en série et de la spécialisation des tâches qui en résultent.

L'assemblage d'un tour se fait à partir d'ensembles partiels déjà montés et non de pièces séparées. Cette division en deux du travail s'inscrit très bien dans l'atelier, dont chacune des deux travées leur est respectivement affectée.

### Le montage des ensembles.

Sous la conduite de M. BRÉGEON et M. GAUTHIER, il occupe une quarantaine d'ajusteurs-monteurs. Certains des éléments sont simples, d'autres beaucoup plus complexes, ainsi les poupées, les boîtes de vitesses et les boîtes des avances nécessitent de nombreuses opérations d'ajustage.

Les éléments qui composent le tour s'élèvent à une dizaine. Chacun dans l'atelier est spécialisé et connaît à fond son travail.

Le magasin, sur la demande du planning, distribue des assortiments de pièces bien définies. Le tout étant prévu et orchestré d'avance, il ne reste plus qu'à monter.

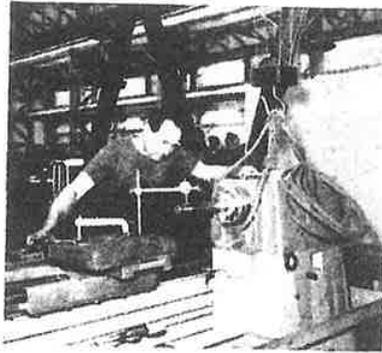
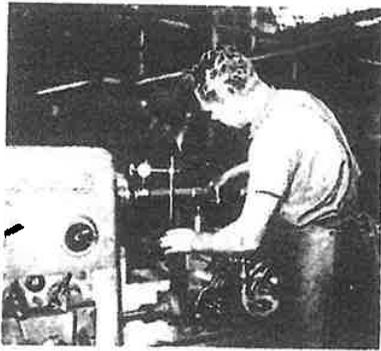
Une fois assemblés, les éléments ne vont pas directement au montage final, ils sont essayés sur des machines spéciales pour rentrer au magasin où sera évaluée alors la valeur comptable nouvelle résultant du montage. L'organisation rationnelle de la fabrication va ainsi de pair avec celle de la comptabilité.



*Ci-dessus :*  
 Dressage d'une face d'un chariot de  
 tour. Robert GAUCHER, ajusteur.

*Ci-dessous :*  
 Surfaçage d'un dessus de trainard.  
 Joseph BOURGON, gralleur.  
 Ajustage du trainard sur le banc. Pierre-  
 GUYON, gralleur.





Notons encore qu'à chaque élément est attribué un numéro propre, de cette manière on sait à l'avance sur quel banc et avec quel autre organe il sera monté. Il sera ainsi possible de fournir avec précision les pièces de rechange.

### Le montage final.

Nous trouvons tout d'abord au bout de la travée les bancs de tours de longueurs diverses, puis leurs socles. Au fur et à mesure que nous avançons dans l'allée, les tours changent de physionomie. A droite, les bancs sont encore nus, à gauche les poupées montées leur donnent peu à peu leurs contours définitifs. Il suffit de suivre le sens de la marche pour constater l'avancement progressif du travail.

Au fond de la travée, dans l'atelier de peinture, dont les parquets aspirants éliminent les vapeurs produites par le pistolet, sont posées les différentes couches d'enduit sur les parties extérieures de la machine.

Cette opération, qui précède le montage final, donnera aux éléments du tour leur principale protection.

### Importance des essais.

L'usine de Cholet est outillée pour effectuer avec une grande précision les essais complets, en marche, des tours HN.

M. GASPARD WASSER, contrôleur, est le responsable de l'opération. Chaque jour il mettra son poinçon sur trois tours environ et établira une fiche de contrôle très précise du réglage.

C'est M. GEORGES BLANCHARD, contremaître au montage, qui dirige particulièrement le réglage et la finition. Problème délicat puisqu'il faut mettre le tour dans les normes exigées par le GI Salmon.

Tout l'arsenal des appareils de vérification va permettre au groupe d'ouvriers qualifiés de procéder au contrôle géométrique et aux essais pratiques du tour — la mise en ligne de la poupée afin de réaliser son portage uniforme sur le banc — le réglage de la broche à 1 ou 2/1000<sup>e</sup>, ne sont pas de simples formalités.

### La finition

Tout objet que l'on veut vendre doit avoir une présentation parfaite. Le tour HN n'échappe pas à cette loi, c'est pourquoi la finition a toujours une grande importance.

Sous la conduite de M. SOULAM, chef d'équipe, dans un atelier éclairé au fluorescent, tous les tours passeront entre les mains des spécialistes du « lignage » avant d'être mis sous emballage et chargés pour l'expédition.

La finition comporte de nombreuses opérations : nettoyage, retouches, etc... La lime, le grattoir et le goût du fini sont les outils de prédilection.

Le laquage vient donner à la machine sa couleur brillante définitive. Les plaques et les boules de commandes sont posées, puis les accessoires hors séries.

Trois personnes à la peinture et douze à la finition sont chargées de ce travail minutieux qui se déroule selon un ordre préétabli, pour aboutir à la sortie d'un HN flamboyant neuf.

La visite se termine par le bâtiment annexe qui comprend le Traitement Thermique et l'Atelier d'Outillage.

### Le traitement thermique.

Il est dirigé par M. BLAISOT.

On y trouve des fours chauffés au gaz de ville et des fours électriques SOFIM.

Un four à double chambre pour la trempe des aciers rapides et d'outillage, le brasage des mises carbure sur les outils; four à bain de plomb; four à bain de Perlite pour la cyanuration des petites pièces; deux fours plus importants de cémentation et de trempe également utilisés pour la stabilisation des fontes, en particulier des trainards.

Des régulateurs et enregistreurs de température permettent de suivre constamment la marche des fours.

*Ci-dessus :*

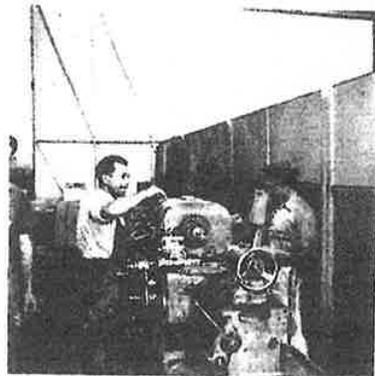
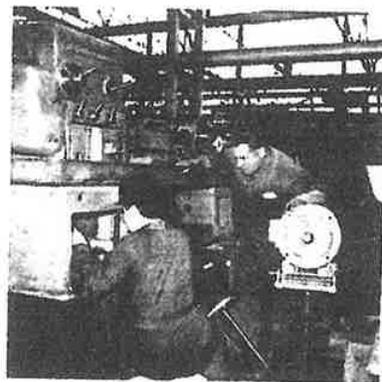
Mise en ligne et ajustage de la contre-poêle, Marcel Juvon, monteur.

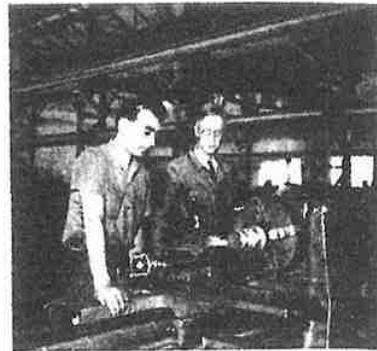
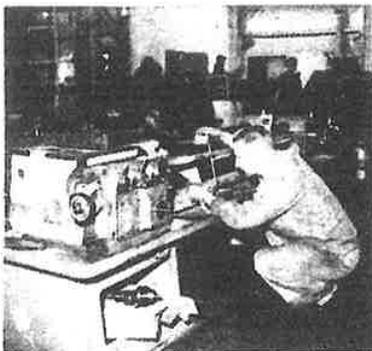
Mise en ligne de la poupée, Marcel Versée, monteur.

*Ci-dessous :*

Montage de la boîte de vitesses avant départ pour le réglage, Georges Vivon, monteur; Sicastrou, Chef d'équipe.

André Touquer et Albert Sarré, peintres.





Deux fours électriques verticaux à convection forcée pour les revenus et recuits des aciers de construction; un four à bain de sel pour la trempe étagée, dont les dimensions permettent la trempe des glissières rapportées sur les banes de tour.

Tous ces fours sont équipés de régulateur automatique.

Les machines à billes Brinell et Rockwell, un moulin pendule Charpy permettent d'effectuer les essais mécaniques sur les éprouvettes prélevées dans les banes d'acier et de vérifier les résultats obtenus sur les pièces traitées.

### L'atelier d'outillage.

Et voici l'atelier d'outillage et d'entretien dirigé par M. RAMBAUD avec, sous ses ordres, les chefs d'équipe suivants : M. GUINAUDEAU pour l'outillage, M. KASTNER pour l'entretien des machines et ateliers, M. ROBERT pour le service électrique.

Dans cet atelier s'exécutent entièrement tous les montages nécessaires à la fabrication. Ces montages sont dessinés par notre B.E.I. Cet atelier dispose d'une machine à pointer Hauser, de cinq tours, quatre fraiseuses, trois rectifieuses, un étai linéaire, une radiale et deux autres perceuses. Cet ensemble de machines doit être complété dans un mois environ par une aléseuse de précision américaine Lucas à positionnements automatiques.

### Des méthodes qui portent leurs fruits.

Les méthodes que nous avons décrites sont à l'origine de la réussite technique et commerciale que nous connaissons auprès de la clientèle du HN, nécessité affirmée une fois encore à la dernière Foire de Paris.

Depuis sept ans, les tours sont fabriqués à Cholet. Déjà à l'avant-garde de la technique du tour parallèle à cette époque, le tour HN l'est resté aujourd'hui, grâce aux multiples améliorations qui lui ont été apportées d'année en année et dont les plus visibles sont :

- montage d'une pompe à huile et introduction de conduites de distribution double dans le trainard,
- dispositif d'inversion du sens de la vis,
- fermeture hermétique de la boîte des avances,
- glissières trempées,
- serrage rapide de la contre-pointe,
- mais aussi de multiples modifications peu apparentes qui ont amélioré sa tenue à l'usage, sa précision, sa robustesse et la facilité de son utilisation,
- de plus, de nombreux dispositifs hors séries, dont le plus important est l'appareil à copier, ont donné au tour HN de remarquables aptitudes.

Or, toutes ces modifications n'ont pu être apportées au tour HN que par les méthodes définies plus haut sur une longue période et avec une grande rigueur.

### Les facteurs du succès.

Certes, il est difficile de faire la part de chaque élément ayant assuré le succès des fabrications de l'usine de Cholet. Il est toutefois possible de grouper ceux-ci sous trois aspects particuliers :

On doit d'abord les aptitudes de l'usine à son équipement très moderne qui permet d'usiner et de contrôler les pièces en grand nombre et avec une grande rapidité.

Le second facteur de bonne production réside dans l'organisation de celle-ci. Il est fallu parler du magasin, du planning, de la Clé industrielle. La constante recherche de l'amélioration des méthodes a pour principal auxiliaire cette fonction administrative qui a compris son but : faciliter au maximum la production.

Enfin, il y a cet effort de tout le personnel : directeur, cadres, maîtrise et ouvriers pour produire une machine-outil qui soit appréciée parce qu'elle est le résultat d'un ouvrage bien fait, à un prix de vente raisonnable. Il s'agit d'une entreprise productive animée par le sens de l'équipe, l'autorité reconnue des chefs et la bonne entente. Ceci existe à Cholet comme dans les autres usines de la Société. C'est le gage d'une réussite à laquelle nous sommes tous attachés.

#### Chefs de service :

Réglage de l'étrier de visière, Henri Durr, ajusteur.

Réglage d'un tour de 250, Pierre Bouchard, ajusteur; Gaspard Westin, contrôleur.

#### Ouvriers :

Marcel Guéroux, peintre.

MM. MORNIER, monteur; ECHASSERAY, électricien; BIGNARD et FLOUX, les tailleurs, Tourn, expédition.



n. 14

30

# La Rencontre sportive interusines à CHOLET

La coupe sportive interusines, organisée par les comités d'établissement de la Société, qui met aux prises chaque année les équipes de football et de boules de nos trois usines, s'est déroulée à Cholet le 24 mai, jour de la Pentecôte.



*Ci-dessus :*

M. BUFFEREAU, Directeur de l'usine de Cholet, donne le coup d'envoi.

*Ci-dessous :*

La partie bat son plein.



Dès le matin, sur le boulodrome choletais où chaque usine était représentée par deux quadrettes, tireurs et pointeurs rivalisèrent d'adresse, et déjà, en fin de matinée, le vent soufflait pour Nantes.

A midi, l'Hôtel de France de Mortagne accueillit les dirigeants, les joueurs et leurs familles. L'humeur fut joyeuse, l'ambiance sympathique, l'appétit excellent et le repas se termina en chansons après le petit mot de bienvenue de M. CHAMOT, organisateur avisé de cette journée.

Il fallut alors s'arracher aux délices de la table...

Sous un soleil de plomb, les boulistes se retrouvèrent aux prises et, très vite, la supériorité nantaise à nouveau s'affirma.

En car, les footballeurs et leurs supporters gagnèrent le magnifique terrain d'Ernault-Batignolles, à la sortie de Cholet.

Chaque équipe devait jouer deux matches. Chaque match était coupé d'une mi-temps d'une demi-heure; et l'équipe obligée de jouer deux matches de suite avait une demi-heure de repos.

Pour ouvrir le tournoi, le sort désigna Cholet et Nantes.

Précieux encouragements, les capitaines des trois équipes reçurent de trois gracieuses choletaises bouquets... et baisers.

M. BUFFEREAU, Directeur de notre usine de Cholet, pénétra alors sur le terrain et, aux applaudissements d'une bonne centaine de spectateurs, donna le coup d'envoi.

La première partie voit s'affirmer la domination de l'équipe

nantaise, mais, sur un tir de l'ailier droit choletais GERFAULT, au début de la seconde mi-temps, le goal adverse RAUNER est battu. Survoltés, les Nantais tentent par tous les moyens d'égaliser, mais les Choletais, accrocheurs et cou-



*Ci-dessus :*

Le goal choletais, M. SOULAIN.

*Ci-dessous :*

Les équipiers et les Choletaises.



## COMPOSITION DES ÉQUIPES DE FOOTBALL

### CHOLET

Soulard  
David      Rousselot  
Corneau   Rousselot Cl.   Grafiada  
Guerin   Gerfault   Maudet   Mesnard   Escoffet

### NANTES

Rauner  
Camgrand      Deniaud  
Josso      Coronis      Doequin  
Cornet      Herré      Jamet      Charrier      Bihan

### PARIS

Roux  
Perrot      Subtil  
Lecomte      Vernon      Davidian  
Fournier   Prigent   Garnier   Barrère   Tremodeux



*A gauche, de haut en bas :*  
M. LENO, de Paris.  
M. CÉSAR ROMAGNOLI, de Nantes.  
M. SEUCIS, de Nantes.

*A droite, de haut en bas :*  
Travail au micron.  
Un bon coup.  
Le coin des enfants.



Parmi les meilleurs joueurs de la journée, nous citerons :

Pour les boules : tous les Nantais, puis CHAMOT et FAURE de Cholet et LEBEL et PES de Paris.

Pour le football : toute l'équipe parisienne, puis GERFAULT et SOULARD de Cholet, et CORMET et JAMET de Nantes.

Pour le basket : Maurice MERCIER de Nantes, et POIRON de Cholet.

A l'issue du dîner à Mortagne, M. BUFFEREAU remet la coupe aux dirigeants nantais : MM. MENEUX, LUSSEAU, GUISOT et DOUILLARD et, félicitant également vainqueurs et vaincus, se fit l'interprète de tous pour qu'à l'avenir un règlement élargi donne plus de chances aux footballeurs et ouvre l'accès du tournoi aux basketteurs.

Les Comités d'Etablissement étaient représentés par MM. BRIOT de Paris, BREDIE et TAVENEAU de l'Usine de Cholet, LEPORT, TAINON, MUNIER et GALLON de l'Usine de Nantes.



## BOULES

1<sup>er</sup> ex aequo : Quadrette de Nantes : ROMAGNOLI César,  
ROMAGNOLI José, MAZZEI, PELÉ.  
Quadrette de Nantes : LEVATT, GUIMARD,  
LOCATELLI, AUTELLI.  
3<sup>e</sup> Quadrette CHAMOT (Cholet).  
4<sup>e</sup> Quadrette FAURE (Cholet).  
5<sup>e</sup> Quadrette (Paris).  
6<sup>e</sup> Quadrette (Paris).

- 1. Nantes : 3 points
- 2. Cholet : 7 —
- 3. Paris : 11 —

## PALMARÈS

### CLASSEMENT GENERAL

Nantes : 6 points  
Cholet : 9 —  
Paris : 12 —

## FOOTBALL

Cholet bat Nantes : 1-0  
Paris bat Nantes : 4-2  
Paris et Cholet : 2-2

- 1. Paris vainqueur : 1 point  
(au goal-averag)
- 2. Cholet : 2 —
- 3. Nantes : 3 —



A gauche, de haut en bas :  
L'équipe de football de Paris.  
Quelques-uns des boulistes  
nantais.  
M. Lambi, vient de tirer.



A droite, de haut en bas :  
Le coin des basketteurs.  
Un beau coup.  
Trois spectateurs... et trois  
chapeaux.

Mais pas moyen d'arracher la victoire à la valeureuse formation de Cholet, et la partie se termine, les deux équipes s'en retournant dos à dos : 2 buts partout.

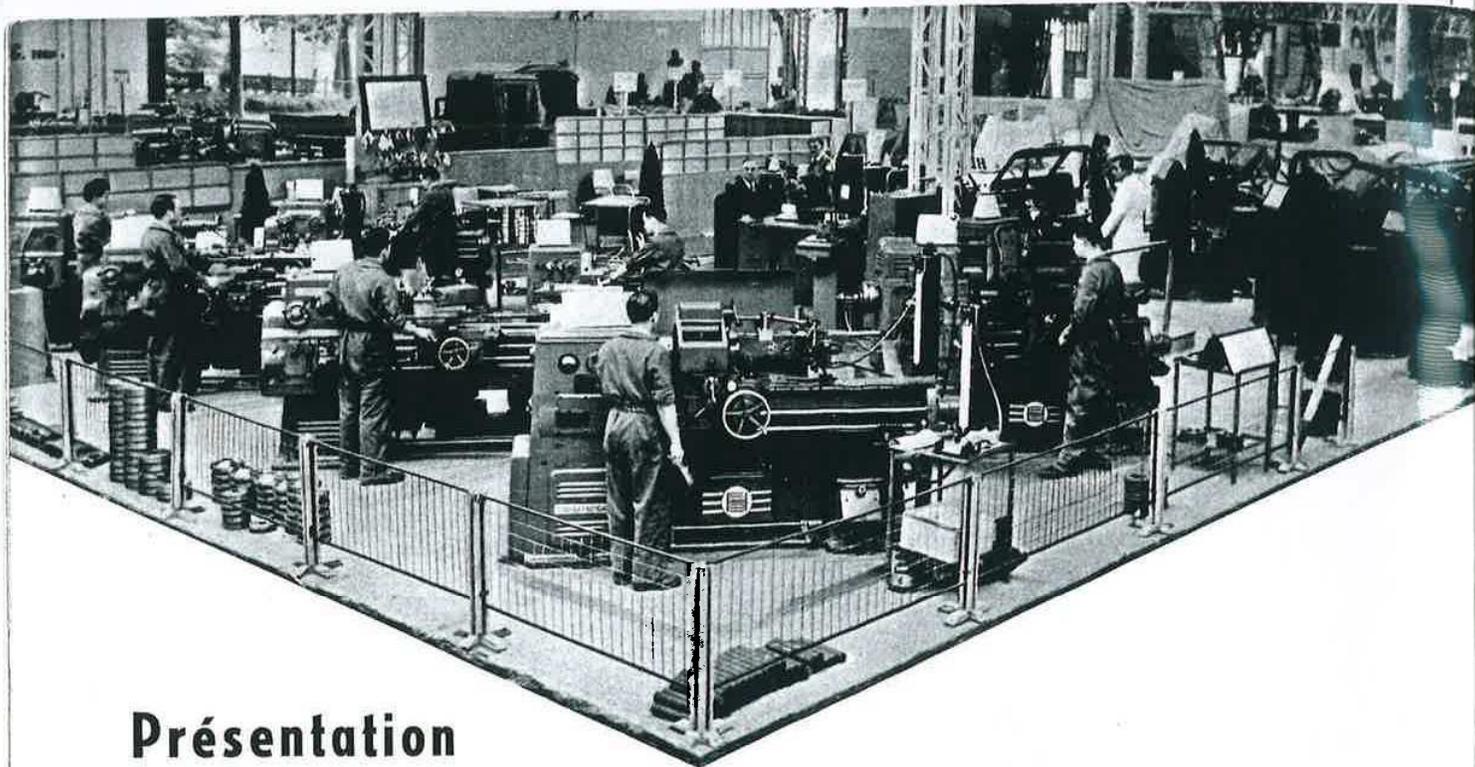
Au goal-averag, Paris remporte le tournoi devant Cholet et Nantes.

En fin de journée, les boulistes nantais travaillant « au miron près » battaient tous leurs adversaires, qui s'étaient pourtant farouchement défendus, et s'octroyaient les deux premières places du classement.

Et, conformément au règlement, Nantes remportait ainsi la coupe pour la 5<sup>e</sup> fois consécutive.

Hors tournoi, les basketteurs rivalisèrent d'ardeur sur le terrain de la « Jeune France ». Paris n'ayant pu constituer une équipe complète, la courageuse sélection de Cholet ne put rien contre le brio des Nantais, triomphant par 70 à 22.





## Présentation des tours H. ERNAULT-BATIGNOLLES à l'Exposition Européenne de la Machine-Outil

Notre département Machines-Outils H. ERNAULT-BATIGNOLLES vient de participer à une des plus importantes expositions de machines-outils qui ait eu lieu depuis 1939.

Cette exposition, la première Exposition *Européenne* de la Machine-Outil, s'est tenue à Paris, du 1<sup>er</sup> au 10 septembre 1951, dans les bâtiments du Parc des Expositions, porte de Versailles.

Conçue et organisée par le Syndicat des Constructeurs Français de Machines-Outils, sous le patronage du Comité Européen de l'Industrie de la Machine-Outil, cette manifestation fut la digne réplique des plus belles foires de Leipzig d'avant-guerre. Elle connut un succès considérable :

— plus de 2.000 machines-outils présentées, réparties en trois groupes principaux :

Hall A : machines travaillant par enlèvement du métal,

Hall B : machines travaillant par déformation du métal,

Hall C : machines à bois et accessoires;

— une superficie de stands d'environ 30.000 m<sup>2</sup>;

— 850 exposants, dont : 459 Français,  
173 Allemands,  
70 Suisses,  
41 Italiens,  
30 Belges.

— plus de 400.000 visiteurs, dont un très grand nombre de visiteurs étrangers.

Cette exposition européenne, dont une des particularités est de se déplacer d'une année sur l'autre dans les principaux pays ayant adhéré au Comité Européen de la Machine-Outil, se tiendra :

en 1952 à Hanovre,

en 1953 à Milan,

en 1954 à Bruxelles,

et de nouveau à Paris, en 1955.

D'ores et déjà, les constructeurs français de machines-outils ont le devoir de se préparer à affronter la prochaine manifestation; celle-ci, en effet, aura lieu dans un pays dont le relèvement déjà puissant risque encore d'étonner le monde industriel.

\*\*

Le stand H. ERNAULT-BATIGNOLLES, Hall A, couvrait une superficie de 240 m<sup>2</sup>, soit une superficie double de celle dont nous disposions à la Foire de Paris, en 1949. Et cependant, sur les 18 tours primitivement prévus, nous n'avons pu, faute de place, en exposer que 14. Les 4 autres formèrent, rue d'Alésia, avec quelques autres tours en attente, une petite exposition annexe. Les nombreux visiteurs métropolitains et étrangers qui, durant cette foire, vinrent journellement à l'usine de Paris, eurent ainsi une vue complète de nos fabrications. Ils eurent en même temps apprécier, en parcourant les ateliers, l'importance de nos moyens de production.

Les différents tours H. ERNAULT-BATIGNOLLES exposés sur notre stand peuvent être répartis en trois catégories :

- Fabrications CHOLET,
- Fabrications PARIS,
- Prototypes.

## **Fabrications CHOLET**

Elles se composaient de :

- 1 tour de 170 HN.  
Ep. 1 m. 000;
- 1 tour de 200 HN.  
Ep. 1 m. 000;
- 1 tour de 250 HN.  
Ep. 1 m. 000;
- 1 tour de 250 HN, banc large.  
Ep. 1 m. 900.

N'ayant pu être présentés sur notre stand par manque de place, nous avons été conduits à joindre au petit lot de machines exposées à Alésia : 1 tour de 170 HN, équipé uniquement pour le chariotage d'après une adaptation étudiée et réalisée par Cholet, et 1 tour de 200 HN.  
Ep. 1 m. 600.

Tous ces modèles étaient présentés en travail, sous la conduite des excellents démonstrateurs délégués par l'usine de Cholet : MM. MARCHANT, PREVOST et MARZIN.

Chacune de ces machines comportait les derniers perfectionnements apportés à nos tours universels durant ces dernières années : embrayage, renversement de vis-mère sur tablier et, le dernier en date, généralisation des glissières rapportées en acier traité.

Cependant, la grande innovation pour les tours Universels consistait en la présentation d'un *dispositif additionnel à copier*, étudié et réalisé par l'usine de Paris, dont deux unités étaient présentées en travail, l'une adaptée sur un tour de 200 HN. Ep. 1 m. 000 effec-

tuant une démonstration de copiage longitudinal, l'autre sur un tour de 250 HN. Ep. 1 m. 000, réalisant un copiage frontal.

L'adaptation de ce dispositif sur tours HN confère à ceux-ci, pour des travaux déterminés et compte tenu des possibilités habituelles de ces machines en tant que précision, puissance et manabilité, les avantages bien connus des usinages par reproduction exécutés sur tours à copier.

Les possibilités de ce dispositif n'ont pas échappé aux nombreux visiteurs qui assaillirent littéralement notre stand durant ces dix jours. Les demandes pour cet appareil sont importantes; la fabrication en série vient d'en être confiée à l'usine de Cholet, laquelle, nous en sommes persuadés, mettra tout en œuvre pour construire ces dispositifs dans les meilleurs délais.



Devant le tour PILOTE, le jour de l'inauguration de l'Exposition :

M. LOUYEL, Ministre de l'Industrie et de l'Energie (à droite);  
M. H. GOÛIN, Président-Directeur Général de L.B.C. (à gauche);  
M. R. LAMBERT, Directeur Général de L.B.C. (au milieu);  
M. BRILLIER, Directeur des Industries Mécaniques et Electriques au Ministère de l'Industrie (au fond, à droite).

## **Fabrications PARIS**

Elles se composaient de :

- 1 tour AC. 140, Ep. 500;
- 1 tour OP. 320, Ep. 1 m. 000, standard;
- 1 tour OP. 320, Ep. 700, avec chariot supérieur;
- 1 tour OP. 420, Ep. 700, avec dispositif additionnel à fraiser les cames;
- 1 tour OP. 420, Ep. 1 m. 000, à gabarit tournant;
- 1 tour OP. 420, Ep. 1 m. 000, à variation électronique des vitesses de broches.

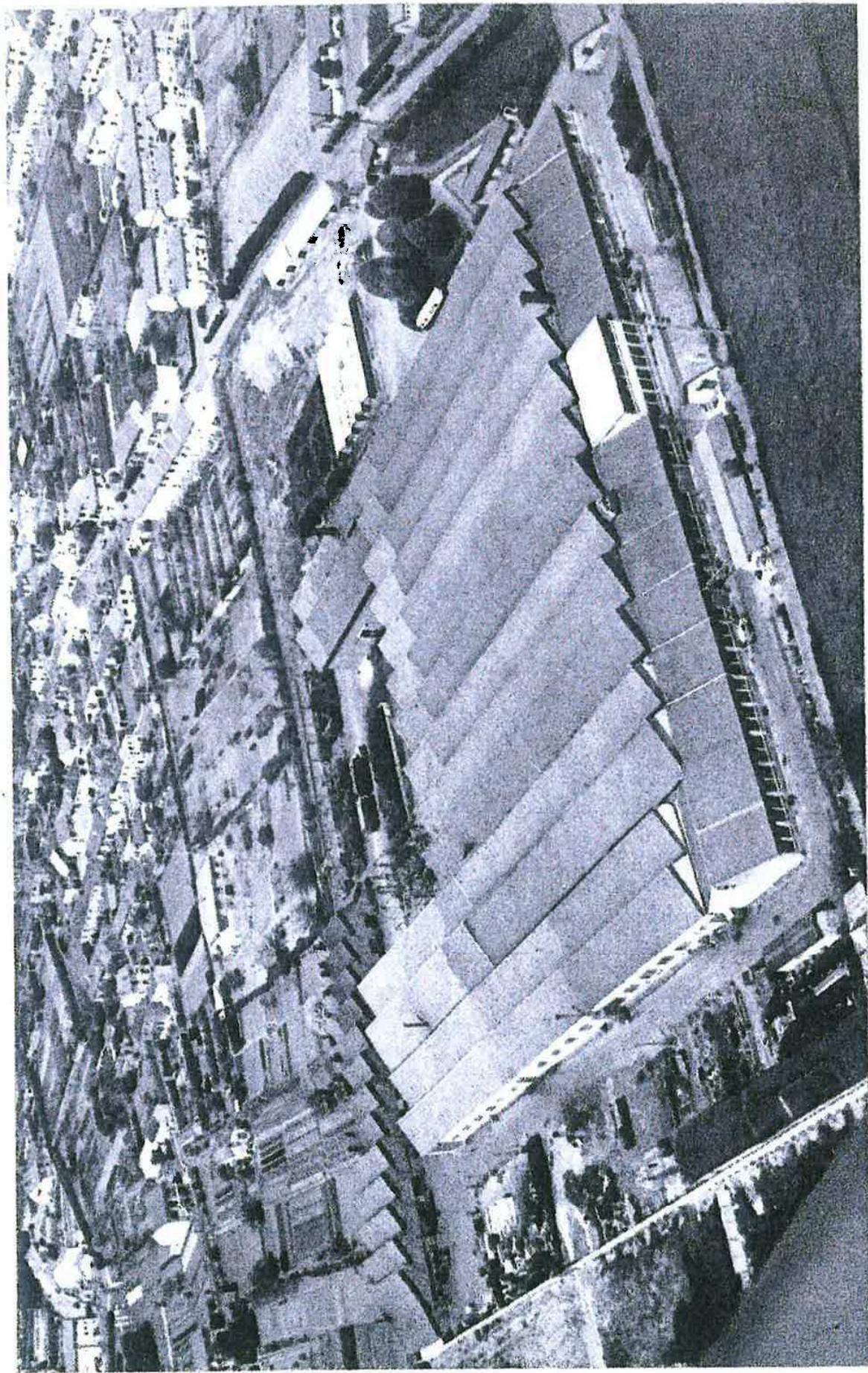
Nous passerons rapidement sur le tour AC. 140, de présentation toujours agréable. Cette machine continue à bénéficier de la faveur des industries de petite mécanique et des écoles de

l'Enseignement Technique. Malgré cette position avantageuse, il est souhaitable que ce petit tour se complète très prochainement des perfectionnements qui ont été apportés aux tours HN (glissières rapportées, renversement de vis-mère, etc...).

Nous en venons aux tours OP. qui, compte tenu des programmes actuels, représentent environ 80 % de l'activité de l'usine de Paris.

### **Le tour OP. 320 standard.**

Ce tour, dont plus de 700 unités ont été vendus jusqu'à présent tant en France qu'à l'étranger, bénéficie



**CHOLET**

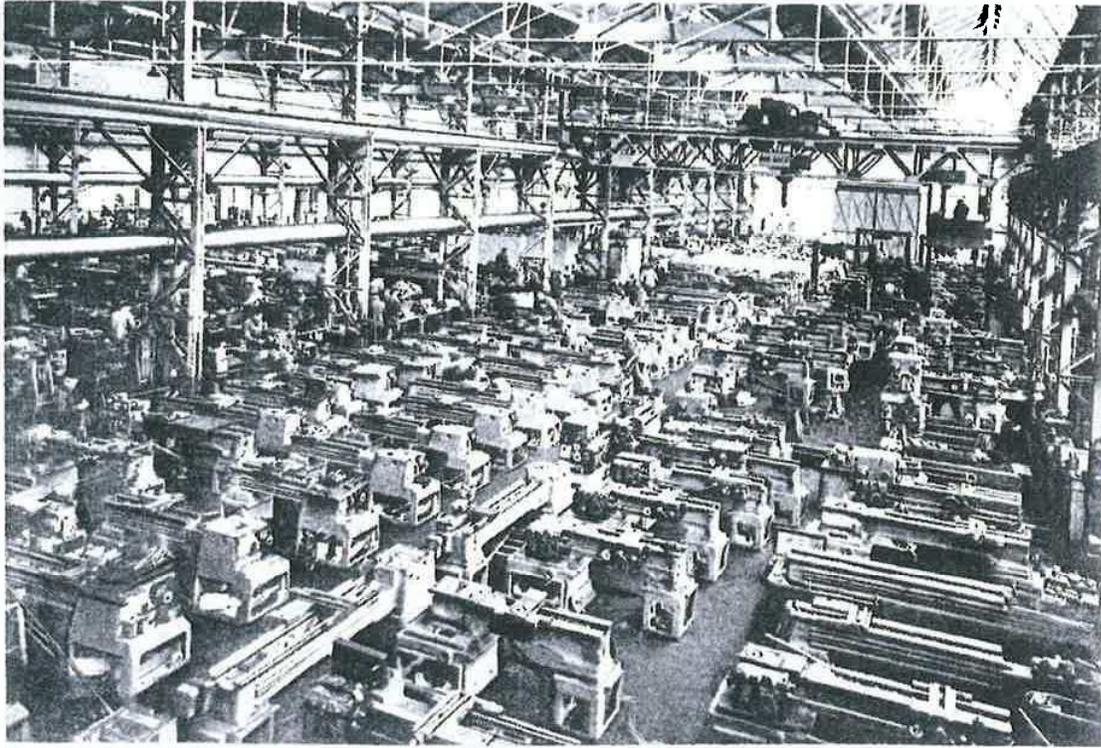
**Superficie ; 15000 mètres carrés couverts**

**Nombre de personnes employées : 680**

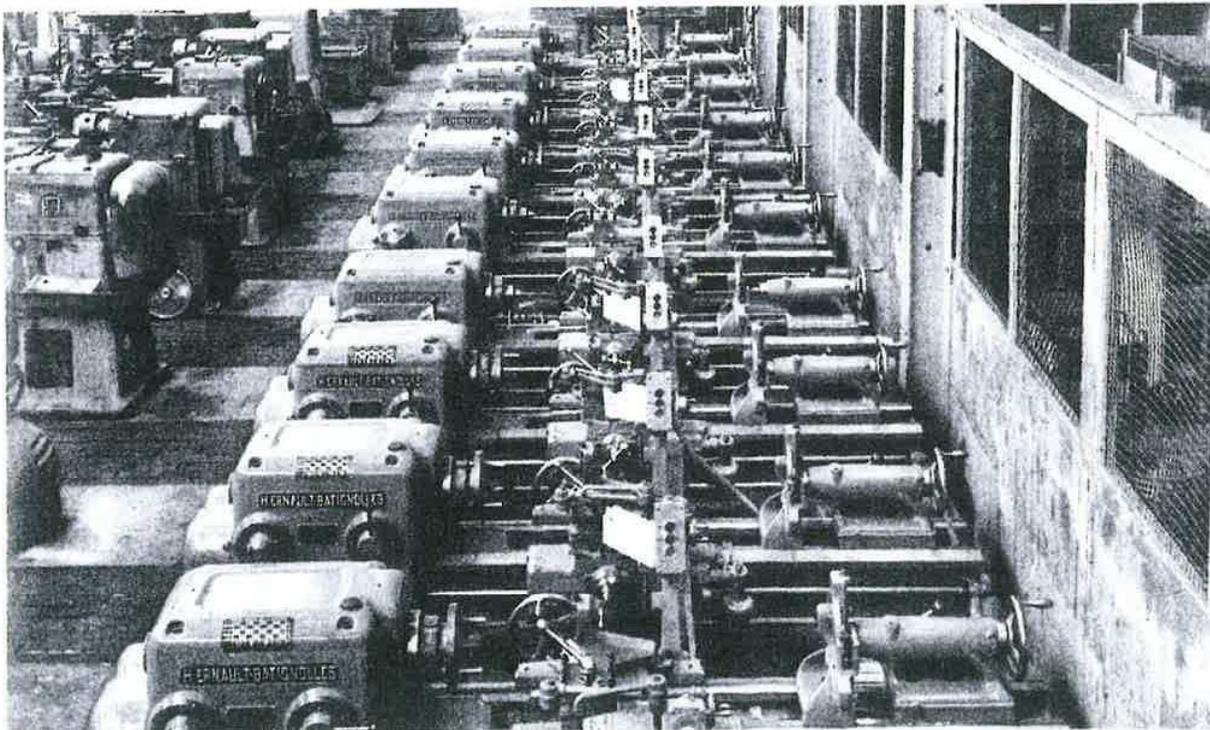
**production : Tours parallèles des Types AC et HN**

**1962.**

17

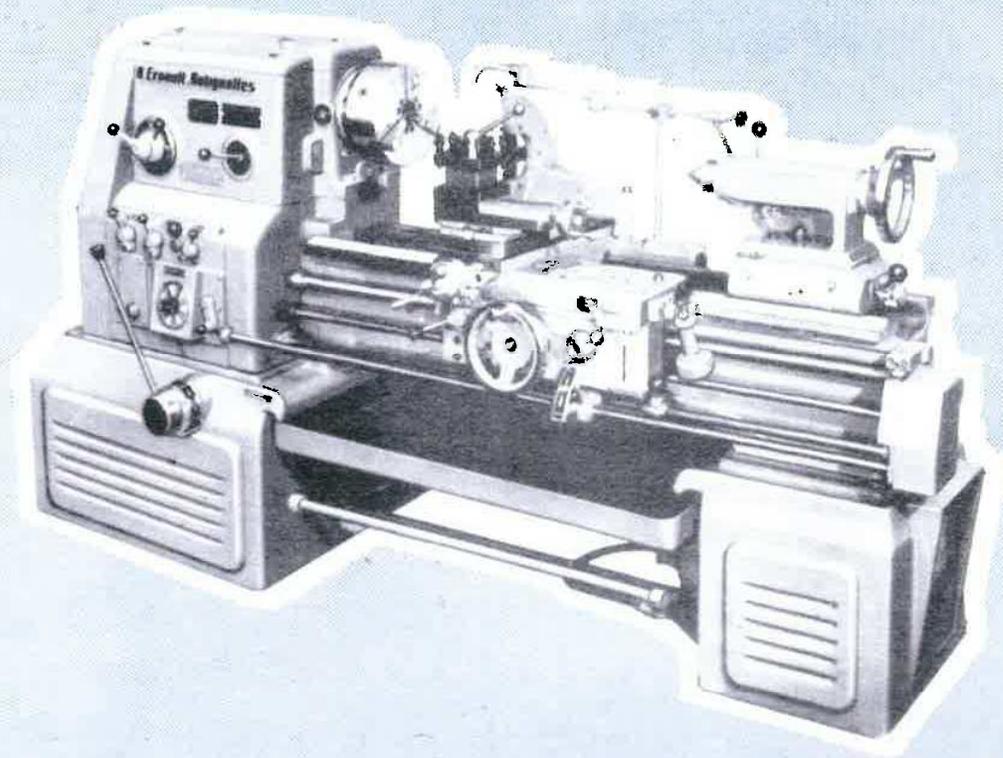


**Vue de la Travée E Service du Montage**

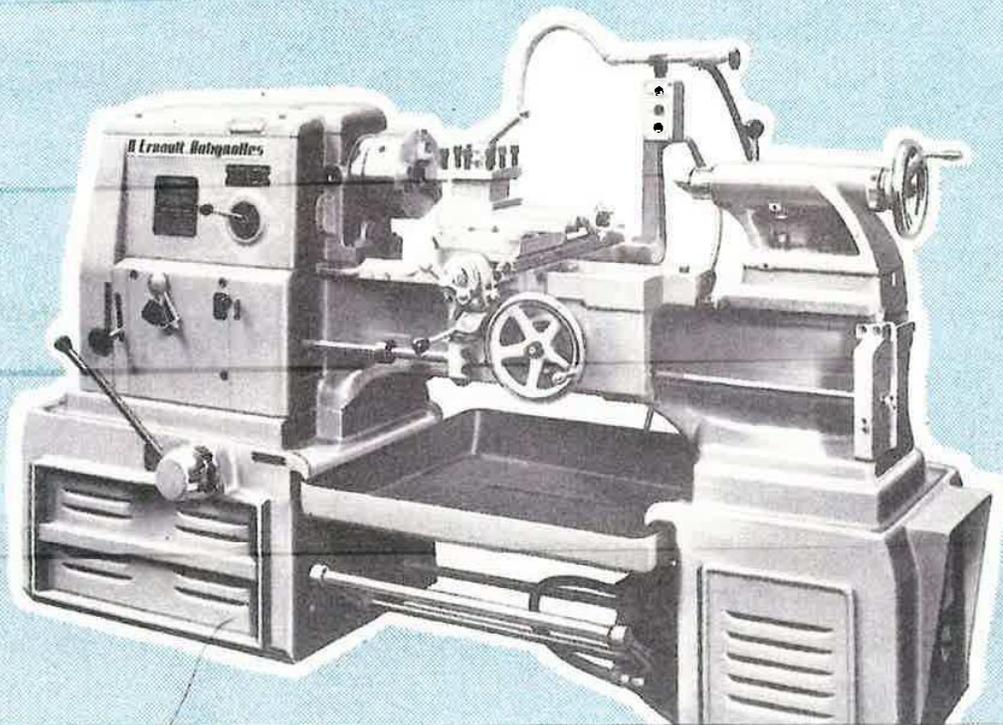


**Machines prêtes pour l'Expédition**

# H. ERNAULT - BATIGNOLLES

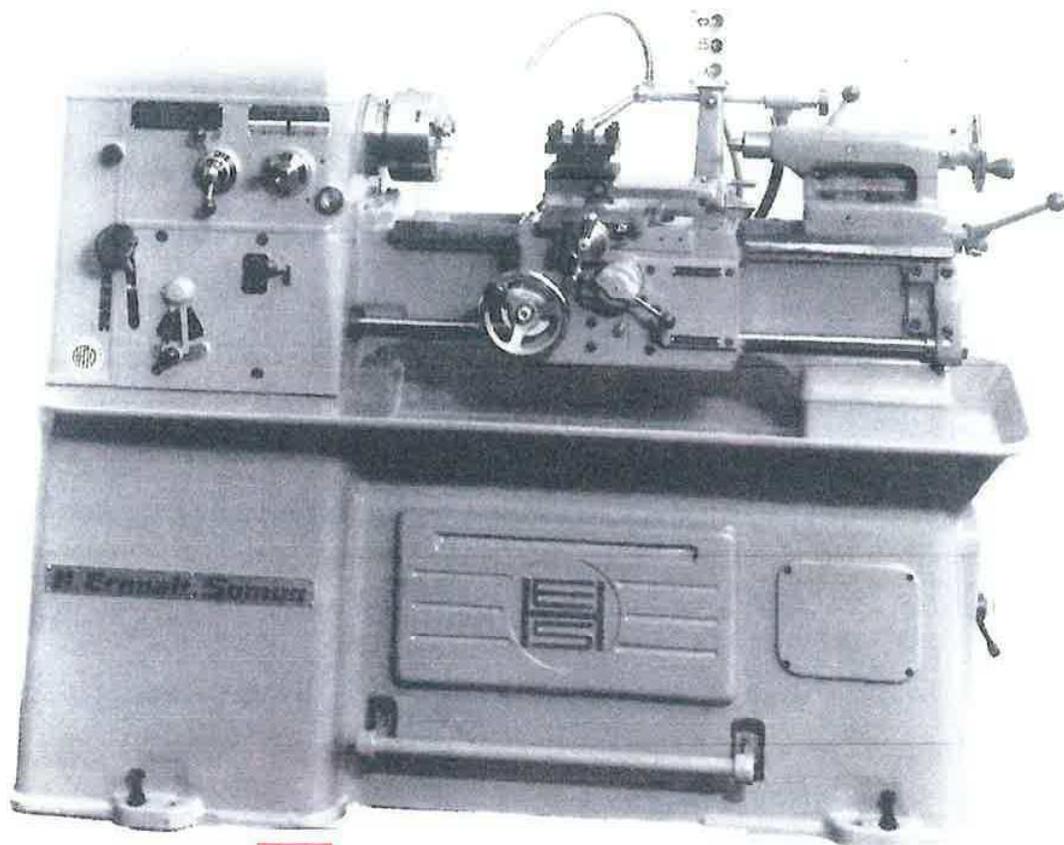


/ 400 / 500



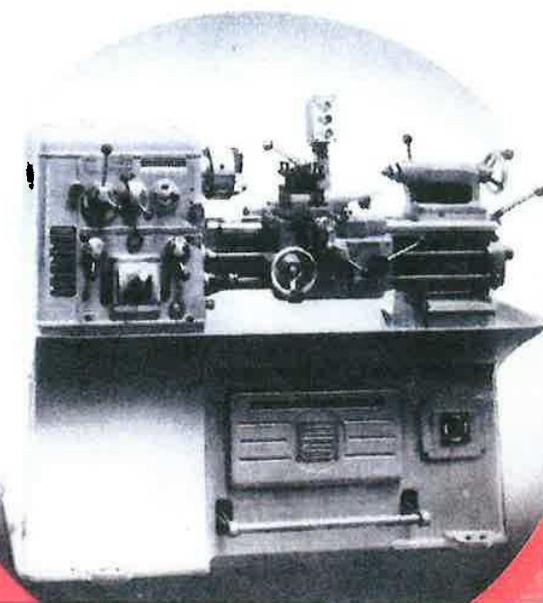
150 / 600

Pendant les années de 1950 à 1970 les Tours H.N et H.N.C ont donc été fabriqués jusqu'à la mise en fabrication du Tour CHOLET.



AC 140

**AC 280**



**TOUR A.C 280 et A.C 140 . Dans les années 1960 à 1970  
une vingtaine de ces tours étaient montés par mois .  
Caractéristique : Entre-pointe 0,500 m – Diamètre au  
dessus du banc 0,280 m . Poids : 0,900 T  
Longueur : 1,580 m Largeur : 0,633 m Hauteur : 1,190 m**

## Le Social aux Batignolles.

A Nantes pour loger les ouvriers, trois cités de maison en bois sont installées. La Baratte, La Halvèque et Ranzay. Deux sont réservées pour les familles et une pour les célibataires.

A Cholet près de l'usine sont construites des chambres pour les célibataires, les ménages seront logés dans un des bâtiments de l'ancienne caserne.

A Nantes est créée la Société Mutualiste de Batignolles-Chatillon .  
Recettes : cotisations des adhérents et recettes des fêtes familiales.

A Cholet est créée la Mutuelle appelée la Caisse d'Entraide.  
Recettes : cotisations des adhérents et participation patronale.

A Nantes la Société Sportive des Batignolles comprend de nombreuses sections (basket, volley, hand-ball, tennis de table et judo). Il ya aussi une salle de cinéma où se produit l'harmonie et dans laquelle sont organisés des bals et l'arbre de Noël.

A Cholet on trouve le Club Athlétique Ernault Batignolles avec des sections de : Rugby, Foot, Pétanque, Tennis , Ball-trapp, Tir à l'arc et Cyclotourisme.

Dans le comité d'entreprise on trouve de nombreuses commissions :  
Commissions : Culturelles

Bibliothèque, Photo-cinéma, Mycologie.

Commissions : Loisirs, Camping, Pêche, Voyages et Week-end.

Commissions Jeunes et Ados : arbre de Noël et Bourse de Loisirs.

# E. A. M. C

## **E**COLE D'**A**PPRENTISSAGE DE LA **M**ETALLURGIE **C**HOLETAISE.

Cette Ecole a été fondée en 1941 et est devenue en 1945 Ecole d'Apprentissage Inter-Entreprises.

Pendant trois ans, elle formait 20 apprentis comme ajusteurs, tourneurs et fraiseurs qui étaient présentés au C.A.P.

Ils étaient ensuite embauchés soit à la C.S.F, soit à l'Alsacienne où chez Ernault-Batignolles.

Cette Ecole à été fermée en 1959.

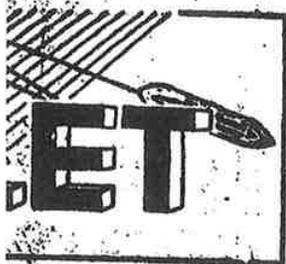
# CHOLETAIS

INFORMATIONS RÉGIONALES

Hard — CHOLET  
Boite Postal NANTES 2.025-64

ANNONCES LÉGALES ET PUBLICITÉ COMMERCIALE  
sont reçues à nos Bureaux et dans les Agences

Pendant la période  
des congés du mois d'août  
**'L'INTÉRÊT CHOLETAIS'**  
sera mis en vente le Samedi  
au lieu du vendredi



## Remise de prix et récompenses à la dernière promotion de l'ÉCOLE d'APPRENTISSAGE inter-entreprises de la métallurgie



Les treize apprentis entourant MM. Cauchy, directeur de la C.S.F.; Allain, directeur adjoint des Établissements Ernault-Batignolles et les personnalités.

### Municipal

Après quelques explications, le conseil adopte le principe de la homologation par la Municipalité après avoir été discutée par le Conseil d'administration de la société. Le matériel d'entretien lui sera confié par la ville et notamment les chaînes des transporteurs aériens, et la ville devra le lui rendre neuf et assurer l'amortissement. La ville se chargera des prévisions et du contrôle sanitaire de l'air.

Les accords seront pris pour une très longue durée, mais discutables par les deux parties au cours de l'année, avec préavis d'un an.

### QUESTION DE L'EAU.

M. Bourasseau dénonce la situation de la rue d'Orléans qui avoisine le quartier avoisinant la rue Stalingrad. M. Faulque, président de la Commission des eaux, souligne le problème de l'adduction d'eau à Cholet. n'est pas complètement résolu, néanmoins, la ville a prévu depuis 15 ans que la ville souffrirait de la sécheresse, par conséquent, normalement, alimentée par la rue Stalingrad. M. Faulque reconnaît, néanmoins, que la rue Stalingrad est saturée sous ce rapport : l'eau n'y manque que de 18 h. et 22 h. : l'arrosage des jardins, rue du Transilien est la cause. En outre, la ville a prévu des canalisations de l'avenue Leclercq mais le château de l'abattoir n'est pas en pression avec ces canalisations. Cela ne tardera pas à se régler, certainement. On envisage le remplacement des canalisations.

L'école d'apprentissage inter-entreprises de la métallurgie choletaise va fermer ses portes.

Vendredi soir avait lieu, en la salle du Centre, 7, rue Marie-Baudry, la remise de prix et de récompenses aux 13 jeunes gens de la dernière promotion.

Tous ont obtenu leur diplôme. Deux ont obtenu la mention « bien ».

Ce sont : Yves Rigaudeau et Rémy Cossais (mention bien), Lucien Brochard, Claude Chailou, Claude Lemasle, Bernard Gaschet, Jacques Bigot, Roger Gault, Gérard Gaultier, Louis Claverieau, Marcel Renaud, Georges Carpentier, Michel Petit.

### LES PERSONNALITÉS

Les personnalités assistaient nombreuses à cette remise de

récompenses. On notait MM. Fraudeau, secrétaire général de la Sous-Préfecture, représentant M. Arnaud, sous-préfet; Bouyx, adjoint au maire, représentant la Municipalité; Cauchy, directeur de l'usine de la Compagnie Générale de T.S.F.; Allain, directeur des Ets Ernault-Batignolles; des dirigeants de l'usine de la C.S.F., dont MM. Nonnet, directeur technique; Pelé, directeur administratif; Barras, directeur de la production; Decretton, chef du personnel; Maupiller, chef département « transformateur »; Ricordeau, directeur de l'école d'apprentissage, entourés des professeurs et des moniteurs des ingénieurs et cadres de la C.S.F.; Mlle Marie-Alice Veillon, assistante sociale.

### D'EXCELLENTS RESULTATS

Avant de lire le palmarès

M. Cauchy rappela que l'école d'apprentissage avait été fondée en 1941 et était devenue en 1945 école d'apprentissage inter-entreprises de la métallurgie choletaise sous la responsabilité de la direction de la C.S.F. C'est ainsi que 291 apprentis ont été formés. Sur 238 présentés au C.A.P., 251 ont été reçus. Parmi eux, des tourneurs, des ajusteurs, des dessinateurs.

En même temps, les élèves bénéficiaient des cours complémentaires de la Chambre de Commerce.

M. Bouyx, adjoint au maire de la Municipalité, tous les responsables de l'école d'apprentissage et les 13 lauréats de la dernière promotion auxquels nous adressons tous nos compliments.

L' INTERET CHOLETAIS Samedi 1 Aout 1959

Remise de prix et récompenses  
à la dernière promotion  
de l' ECOLE d' APPRENTISSAGE  
Inter - Entreprises de la métallurgie

L' école d' apprentissage inter - entreprises de la métallurgie choletaise va fermer ses portes

Vendredi soir avait lieu en la salle du Centre , 7 rue Marie Baudry , la remise de prix et de récompenses aux 13 jeunes gens de la dernière promotion

Tous avaient obtenu leur C.A.P . Deux avaient mérité la mention " bien "

Ce sont : Yves Rigaudeau et Rémy Cossais ( mention bien )

Lucien Brochard , Claude Chaillou , Claude Lemasle , Bernard Gaschet  
Jacques Bigot , Roger Godet , Gérard Gautier , Louis Clavereau , Marcel  
Renaud , Georges Charpentier , Michel Petit

Les personnalités assistaient nombreuses à cette remise de récompenses

On notait MM . Fraudeau , secrétaire général de la sous préfecture représentant  
M Arnaud sous préfet , Bouyx , adjoint au maire , représentant la municipalité  
Gauchy directeur de l' usine de la Compagnie de T.S.F , Allain directeur des  
Ets Ernault Batignolles , des dirigeants de l' usine de la C.S.F , dont MM Nonnet  
directeur technique , Pelé directeur administratif , Barras directeur de la production  
Decreton chef du personnel , Maupilier chef département ' transformateur ' Ricordeau  
directeur de l' école d' apprentissage entouré des professeurs et des moniteurs .  
des ingénieurs et cadres de la C.S.F , Melle Marie - Alice Veillon assistance sociale

Avant de lire le palmarès M Gauchy rappela que l' école d' apprentissage avait été  
fondée en 1941 et était devenue en 1945 école d'apprentissage inter - entreprises  
de la métallurgie choletaise sous la responsabilité de la direction de la C.S.F .

C' est ainsi que 291 apprentis ont été formés . Sur 288 présentés au C.A.P , 251  
ont été reçus . Parmi eux , des tourneurs , des ajusteurs , des dessinateurs .  
En même temps les élèves bénéficiaient des cours complémentaires à la  
Chambre de Commerce .

M. Bouyx félicita au nom de la municipalité , tous les responsables de l' école  
d' apprentissage et les 13 lauréats de la dernière promotion auxquels nous  
adressons tous nos compliments .

**Entrée de l'École  
rue Mary-Baudry à Cholet  
à gauche, l'infirmérie, à droite  
l'atelier et salle de cours  
dans le fond la forge  
aujourd'hui il ne manque  
que le portail .**



Devant les difficultés à trouver des denrées les élus du CE de la SFR (aujourd'hui Thalès) officialisent une pratique nécessaire en cette période de fin de guerre en créant une coopérative d'achats à l'automne 1945. Elle pratique la vente sans bénéfice, le fonctionnement étant basé sur le volontariat. La première année « la Coopé » vend 63 tonnes de fruits et légumes !

1947, « la Coopé » devient interentreprises ; aux côtés des salariés de la SFR, y adhèrent ceux d'Ernault-Batignolles, de la Société Alsacienne de Constructions Mécaniques (SACM dite « l'Alsacienne »), et de Morellet-Guérineau.

Des magasins alimentaires s'ouvrent dans chaque entreprise adhérente : avenue Leclerc pour la SFR (dite « la Radio »), rue de Bourgneuf pour « les Batignolles », rue de Lorraine pour « l'Alsacienne », et rue Darmaillacq pour Morellet-Guérineau.

Un magasin d'électroménager s'ouvre rue de Rambourg puis, plus tard, il est transféré rue des Forces Françaises Libres (FFI).

Sur présentation de la carte de la coopé des remises sont obtenues près des commerçants locaux.

Une Boucherie s'ouvre rue Nationale près de la place Alexis Guérineau.

Dans les années 60, un bus parisien « à l'anglaise » équipé en magasin itinérant vend de l'alimentaire dans les quartiers.

Vers 1970, « la Coopé » doit fermer ses magasins alimentaires, sauf celui de Morellet-Guérineau. Elle les regroupe rue des FFI.

Pendant les grèves de 68, à partir de « la Coopé », les militants syndicaux avec d'autres salariés créent des marchés de fruits et légumes à prix sans concurrence possible aux Batignolles et à la CSF (ex SFR) pour venir en aide aux salariés en lutte et à leur famille. Les vendeurs sont, bien évidemment, totalement bénévoles.

Victime du commerce concurrentiel développé dès le début des années 70 et de l'arrivée des grandes surfaces à Cholet, « la Coopé » ferme ses portes le premier juillet 1974.

Ce fut une belle aventure sociale et solidaire !

*Gérard ALLMSTER*



## Les Transports du temps de H.E.B et de H.E.S.

La règle générale, livrer les machines en temps et en heures aux clients qui attendaient souvent leur commande. Nous roulions seul où en équipage. Un chef de bord et un matelot car nous effectuons assez souvent le déchargement et la mise en place chez ce client.

Suivant le régions nous ramenions des matières premières, (acier, fonte pièces semi-usinées etc ) .

Le matériel : Camions Berliet 200 cv, Unic 130 cv, et Isoard 150 cv.

Au début 3 camions avec remorques, puis 5 par la suite.

Ces camions avaient un dispositif de levage, grue hydraulique où à mains.

### Composition du Service de Transport.

Encadrement : Russon R , adjoint Girardeau L.

Responsable transport : Dillé. Secrétaire Melle Couturier.

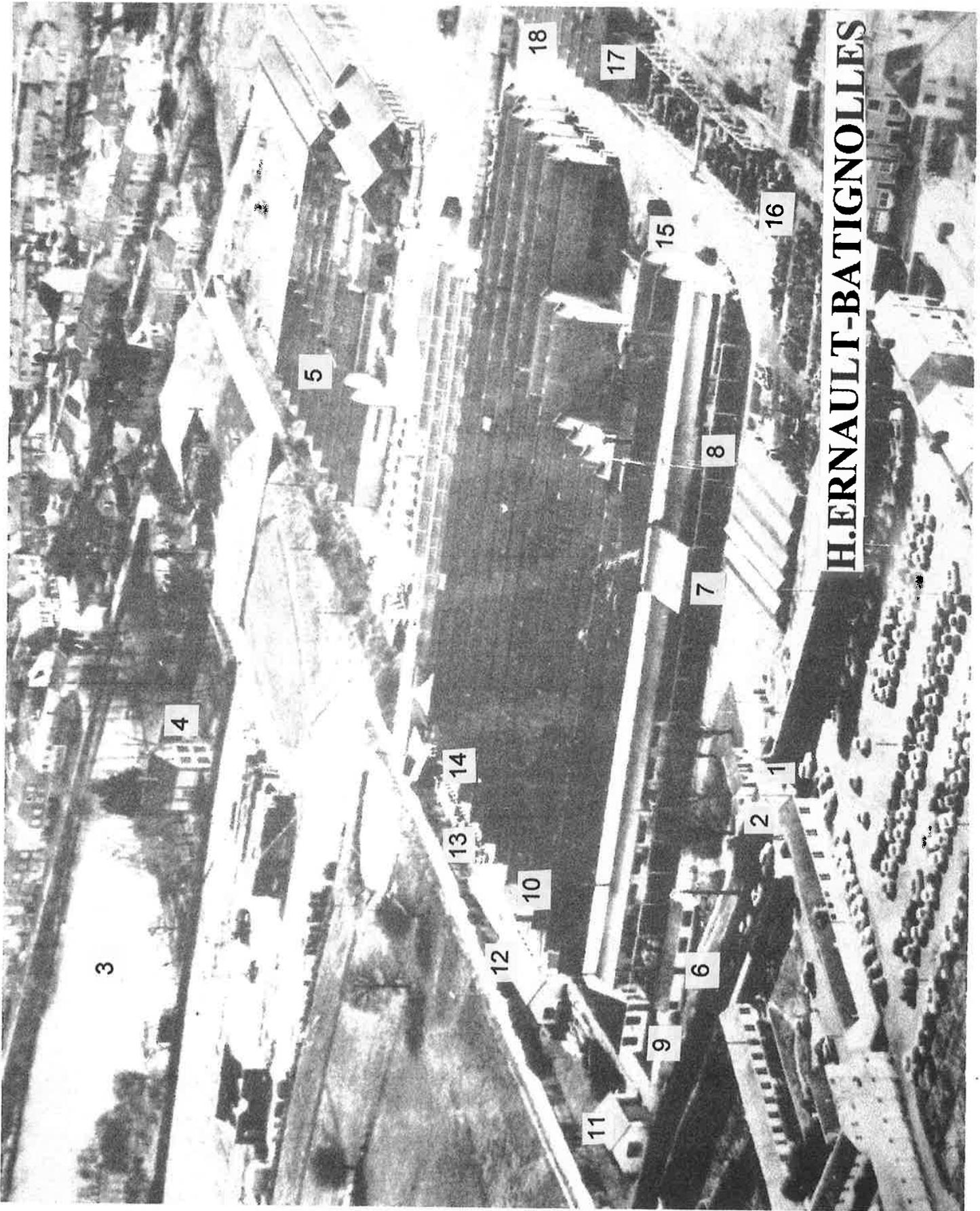
Les chauffeurs : Durand P, Rousselot C, Frappereau J ,Brédif A

Gourdon P, Gonnord M , Bastard et Roussay, roulaient en équipe.

Bochereau roulait en solo.



45



**H.ERNAULT-BATIGNOLLES**

## Usine de CHOLET dans les années 1960 avant les travaux par H.E.S

Règlement de l' horaire à l'embauche et repères des différents services

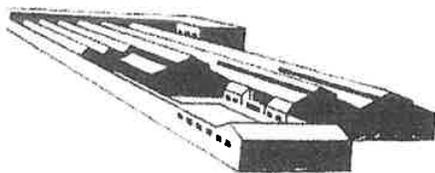
- 1 **PORTAIL** Ce portail était fermé au premier coup de sirène :  
c' est à dire 3 minutes avant l ' heure ainsi que la petite porte
- 2 **PORTE** Cette porte était ouverte au deuxième coup de sirène ce  
qui nous faisait pointer après l'heure, et on nous retirait 15 minutes .
- 3 **L'ETANG ET SON CHÂTEAU D'EAU** pour alimenter en eau l'usine
- 4 **LA MAISON DU DIRECTEUR**
- 5 **ENTREPRISE L' ALSACIENNE**
- 6 **BUREAU DU DIRECTEUR DU PERSONNEL ET DE SA SECRETAIRE**
- 7 **ENTREE DES ATELIERS ( grandes travées ) ET DES VESTIAIRES**
- 8 **PARC ACIER**
- 9 **BUREAU DIRECTORIAL ET BUREAUX DES SERVICES ADMINISTRATIFS**
- 10 **BUREAU D'ETUDE ( à l'étage )**
- X 11 **GARAGES POUR LA RECHARGE DES CHARIOTS ELECTRIQUE** ↗
- 12 **INFIRMERIE ,DOUCHES ET TOILETTES**
- 13 **PARC DES HUILES**
- 14 **MAGASINS GENERAUX**
- 15 **TAILLAGE ET GARAGE**
- 16 **PARC A FONTE**
- 17 **TRAITEMENT THERMIQUE -**
- 18 **SERVICES DE L' OUTILLAGE , FORGE, SOUDURE ET MENUISERIE**

## Pour la construction des Tours H.N et ensuite Cholet

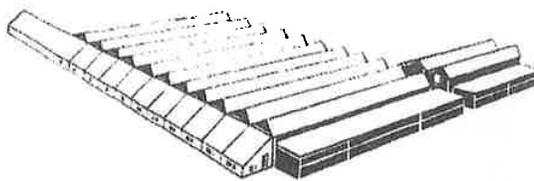
**Machines entièrement construites dans cette usine.**

**Dans les Ateliers on trouvait aux postes de travail les Métiers  
ou les Spécialités suivantes.**

Affuteur	Graisser	Sableur
Ajusteur - monteur	Habilleur	Scieur
Ajusteur - outilleur	Jardinier	Soudeur
Aléseur	Maçon	Suiveur de pièces
Balayeur	Maganisier	Tourneur
Cariste	Mancœuvre	
Chaudronnier	Mécanicien	
Conducteur de poids lourds	Menuisier	
Contrôleur	Monteur	
Electromécanicien	Peintre	
Electricien	Pontier	
Elingeur	Raboteur	
Forgeron	Rectifieur	
Fraiseur	Règleur	
Gardien		



## NOUVELLES des Usines de PARIS et de CHOLET



### USINE DE PARIS

#### " Nos plus de 30 ans "

Toujours en activité depuis plus de trente ans dans nos Etablissements, 11 personnes ont droit aujourd'hui, à nos félicitations.

**M. DEVINEAU André** — entre en 1913 aux Etablissements ENXAVET en qualité d'Ajusteur, poste qu'il occupe jusqu'en 1939.

En fin d'année 1939, M. DEVINEAU est nommé Chef d'Equipe à la Fabrication des Machines-Outils, jusqu'en 1942, époque à laquelle la Direction lui confie le poste de Contrôleur à l'Atelier de Reconstruction des Tours. Puis la période de guerre terminée, il conserve le poste qu'il occupe encore actuellement, comme Contrôleur à l'Atelier de Montage des Tours de Série.

**M. GRENIER Marcel** — entre le 22 juin 1914 à la Maison H. ENXAVET comme Ajusteur. Pendant la guerre de 1914, mobilisé sur place au titre d'affecté spécial comme Régleur à l'Alésage, puis appelé sous les drapeaux en 1918, il reprend son emploi. M. GRENIER fait ensuite partie, en 1932, de l'Atelier d'Ivry, jusqu'en 1934, où la liquidation de l'Etablissement le force à quitter son emploi. Rappelé par la Société H. ENXAVET-BRYNOUILLES, en novembre 1940, il est affecté en qualité d'Ajusteur à l'Atelier d'usinage, puis nommé Chef de Groupe en 1944, et Chef d'Equipe en 1945, poste qu'il occupe encore.

**Mlle BEVIER Germaine** — entrée au Service de nos Etablissements en 1919 en qualité de Sténo-Dactylographe, devient, en 1924, Chef du Bureau des Dactylos, puis Secrétaire de Direction à la Direction Commerciale en 1929. Nommée en 1932, Secrétaire à la Direction Générale, Mlle BEVIER se voit confier le poste de Chef du Secrétariat en 1942, fonction de cadre, dont elle assume d'ailleurs toujours la responsabilité.

**Mlle STOFFEL** — débute au Service du Secrétariat en 1919, en qualité de Sténo-Dactylographe. Elle y occupe ce poste jusqu'en 1949, date à laquelle elle est nommée Secrétaire au Service Comptabilité. Depuis janvier 1954, Mlle STOFFEL occupe le poste de Comptable.

**M. HOUDRY Louis** — après un court passage aux Etablissements GORIS Atelier de trempe des obus de 1919 à 1920, M. Houdry entre à l'Usine des BRYNOUILLES, à Nantes, en 1923, comme Eléveur, à l'Atelier de Chandronnerie, tout en secondant Mine Houdry qui assurait le Gardiennage de l'Entrée. M. Houdry fut nommé à l'Usine de Paris.

A la suite du bombardement de 1944, et après un stage assez court au Bureau de l'Ordonnement, il fut affecté comme Garçon de Bureau à la salle des Réceptions, et chargé d'introduire clients et fournisseurs. Il assume en même temps le pointage des heures des rentrées et sorties du Personnel mensuel : poste qu'il occupe toujours.

**M. LEGER Louis** — entré aux Etablissements H. ENXAVET en 1920, comme

### MÉDAILLÉS DU TRAVAIL A CHOLET

Une cérémonie à laquelle assistaient M. BRUNEAU, M. NAY, les Cadres et la Maîtrise de Cholet, a eu lieu le vendredi 17 décembre, sous la présidence de M. FORTIER, pour la remise de la médaille du Travail à MM. Pierre BRYNOU et Albert RAYNAU, Chefs d'Atelier, qui sont au service de la Société depuis 30 ans.

Au cours du vin d'honneur offert par la Direction, M. FORTIER, après avoir prononcé une courte allocution, a remis la médaille à M. BRYNOU et à M. RAYNAU, puis a porté un toast en leur honneur.

MM. BRYNOU et RAYNAU ont ensuite déposé devant les décorés les objets d'art que leur ont offert la Direction, les Cadres et la Maîtrise de l'Usine de Cholet.

Enfin MM. BRYNOU et RAYNAU ont, en quelques mots chaleureusement applaudis, exprimé leur émotion devant les marques de sympathie dont ils étaient l'objet.



Employé aux Ecritures, fait partie successivement des Services Commerciaux et Comptabilité. Affecté de 1934 à 1939 au Siège Social Avenue Kléber, il y assure le poste d'Archiviste et Correspondancier. Revenu, en 1949, à l'Usine de la rue d'Alésia, comme Comptable, il est nommé Comptable Commercial en 1945, s'occupant plus spécialement des questions de la Facturation.

**M. ALLIOT Albert** — entre aux Ateliers d'Ivry le 18 février 1924, en qualité de Dessinateur au Bureau d'Etudes, a été affecté à l'Usine d'Alésia de 1931 à 1934. Après un passage de 6 ans en notre Siège Social, il est rappelé dans nos Etablissements et est nommé Dessinateur-Projecteur, pour passer ensuite au Service Commercial comme Adjoint au Chef de Service, dont il assure l'intérim après le décès de celui-ci. Nommé Chef de Section en 1949, il devient Agent Technico-Commercial en 1951, et est promu cadre. M. Alliot vient de recevoir la Médaille d'Honneur du Travail.

**M. LEFFEBRE Jean** — entré en 1913 comme Rectifieur, fut affecté spécial à l'Usine en 1915. Puis appelé sous les drapeaux, il reprend son emploi à sa démobilisation. Promu Sous-chef d'Equipe, en 1928, il est nommé à l'Atelier d'Ivry, de 1932 à 1934.

A la suite de la liquidation, il doit abandonner son emploi : est rappelé à l'Usine de Paris, en 1943, en qualité de Rectifieur, affecté à l'Atelier d'Outilillage jusqu'en 1945. Concurrentement à son activité professionnelle, M. LEFFEBRE assume pendant un certain temps le rôle de Correspondant d'Entreprise, fonction qu'il exerce complètement depuis 1954.

**M. SMEYERS Félix** — entré à l'Usine de Paris, en 1914, en qualité de Tourneur, affecté spécial pendant la durée de la guerre, il est nommé Chef de Groupe, nommé aux Ateliers d'Ivry de 1933 jusqu'à la liquidation en 1934. Repris à l'Usine d'Alésia, en 1938, comme Tourneur à l'usinage, il passe Tourneur-Outilleur, emploi qu'il occupe encore.

**M. BARTISKY Louis** — entré à l'Usine de Paris, en 1915, en qualité d'Ajusteur, puis appelé sous les drapeaux, il reprend son emploi à sa démobilisation. Il est nommé, en 1932, aux Ateliers d'Ivry où il restera jusqu'en 1934, époque de la liquidation de l'Etablissement. Il est rappelé à l'Usine de la rue d'Alésia, comme Ajusteur à l'Atelier de Montage, en 1940, et se voit confier ensuite le poste d'Ajusteur-Outilleur.

#### " Et notre plus de 40 ans "

**M. CABANES Justin** — entré en 1909 comme Ajusteur, devient après un concours passé avec succès en 1918, Chef de l'Ecole d'Apprentissage de la rue Friant, avec environ 500 apprentis à former ; il exerce sa tâche avec une parfaite conscience professionnelle jusqu'en 1935, époque à laquelle la Société L. B. C. englobe l'Etablissement H. ENXAVET. Envoyé à cette date, à Nantes, en qualité de Contrôleur à l'Atelier de Montage, il est rappelé, en 1939, aux Etablissements H. ENXAVET-BRYNOUILLES, où la Direction lui confie la responsabilité du Montage des Tours. Lors de la mise en route de l'Annexe de la rue Louquoy, M. CABANES occupe le poste de Contrôleur.

Bulletin  
n° 15

oct - déc 1954