

Histoire de SMC Colombier Fontaine



Les années 1904-1919 :

La fonderie a été fondée par la Sté Peugeot, sise à Pont de Glans, associée à deux conseillers techniques allemands, actionnaires majoritaires, Mrs Schwidessen et Krebs.

Elle est destinée à fabriquer des pièces en fonte malléable pour métiers à tisser, jusqu'alors achetées en Allemagne.

Le site n'a pas été choisi au hasard mais en bordure du canal du Rhône au Rhin afin de recevoir les matières premières, à proximité de la gare de Colombier – Fontaine pour l'expédition des pièces.

La première pierre est posée en 1904.

A l'époque, à l'entrée de l'usine, sont construites également une grande bâtisse avec toiture à quatre pans qui sera appelée "le château", et "En Champagne" les cités comprenant une vingtaine de logements destinés à loger les employés.

Les bureaux se situent au rez-de-chaussée du château, la partie habitation au premier et deuxième étage mansardé.

L'inauguration de la fonderie a lieu en 1907.

Le responsable de production est un technicien allemand, Mr Battenfeld.

L'effectif est d'environ 80 personnes.

Quelle était la raison sociale ? Sans aucun doute, "les Fonderies de L'Est", comme l'attestent les photos de l'époque.

Très vite, vers 1910, la Sté Peugeot se désengage et vend ses parts, Mr Jean Maître de Morvillars se porte acquéreur.

Dès le début de la guerre de 1914, les deux actionnaires allemands quittent les lieux tout comme le responsable de production; la fonderie est mise sous séquestre. A la demande des pouvoirs publics, Mr Jean Maître fait appel à Mr André Leroy, notaire, qui aura à charge d'administrer la fonderie durant toute la durée de la guerre.

L'activité est alors très réduite.

Dans le cadre d'une clause du traité de Versailles, les parts de Mrs Schwidessen et Krebs sont nationalisées, mises en vente et achetées par Mr Jean Maître en 1919 qui devient le seul actionnaire.

La fonderie Maître et & est fondée.

André Leroy a-t-il pris goût au métier ? Toujours est-il qu'il saisit l'opportunité d'acheter le 23.12.1918 la fonderie Debard à Ste Suzanne.

Entre les deux familles, naîtra un antagonisme latent.

Elles ne se doutent guère qu'elles se retrouveront près de cinquante ans plus tard pour unir leurs destinées, mais cela est une autre histoire..., nous y reviendrons.

Les années 1919-1940 :

Jean Maître lègue la fonderie à ses fils adoptifs Jean et Alain de Boisfleury et à deux de ses nombreux neveux Etienne et Pierre Maitre.

Etienne Maitre, le plus âgé est désigné D. G. C'est en 1919, pas encore démobilisé et en uniforme

Les "chantiers de moulage" sont constitués de tables vibrantes sur lesquelles sont fixées des plaques modèles bois ou plâtre. Un sera même utilisé jusqu'en 1960 pour réaliser les moules d'essai.

Toutes les opérations sont manuelles, y compris la manutention des moules tout comme le "décochage".

de capitaine d'artillerie, qu'il fait sa première visite à Colombier.

La même année, la fonte malléable est abandonnée au profit de l'acier moulé.

Deux cubilots et convertisseurs sont alors installés sur deux étages.

Au sol se trouvent les deux convertisseurs. Par un chenal en réfractaire, ils reçoivent la fonte en fusion des creusets des cubilots situés au 1^{er} étage.

Les ferrailles, coke et fondant sont chargés manuellement dans de petits wagonnets sur rails. Poussés dans le monte-charge électrique actionné par câbles, ils sont amenés sur la plate-forme de chargement des cubilots située au 2^{ème} étage.

A la "fusion", les opérateurs sont assez nombreux, il y règne une certaine animation, une agitation soudaine indique une dérive de fonctionnement. Le convertisseur vrombissant, crachant des flammes et des gerbes d'étincelles mêlées de fumées rousses fait l'objet d'une attention constante. Tout cela se déroule dans une atmosphère impressionnante, voire rude, mais toujours empreinte d'une certaine noblesse.

Chaque soir, vers 17 heures, le cubilot en fonctionnement est vidé. Les mesures de sécurité sont sommaires mais néanmoins efficaces car rituelles ; le chef de fusion siffle ou crie pour signaler le danger.

Le personnel exposé arrête de travailler, s'écarte et regarde le bon déroulement des opérations. Au contact du sol, la charge en fusion, lâchée de plus de six mètres de hauteur, provoque "un feu d'artifice", quelquefois suivi de sourdes explosions et projections de fonte... ce qui amuse tout le monde car les imprévus font partie du spectacle...

Mr Levoz, éminent ingénieur métallurgiste, spécialiste des convertisseurs, est appelé à Colombier. Il est chargé de mettre au point les convertisseurs de fonderie d'acier. Ce sera sa dernière mission, il décède à Villersexel vers 1930.

Mr Joseph Paroli est alors responsable de fabrication.

A cette date, l'effectif est d'une centaine de personnes.

Le moulage main est pratiqué par environ une dizaine de personnes, groupe élitiste au sein de l'entreprise, tout comme les modeleurs.

Les mouleurs et modeleurs qui ne peuvent bénéficier de l'aide des services techniques encore inexistants, ont souvent une grande expérience du métier et certains font preuve d'une remarquable dextérité. Sous le couvert de la Maîtrise, ils transmettent "sur le tas" le "savoir-faire" et la connaissance du métier. Il n'est pas d'usage de contester leur compétence, ni même leur autorité. En fait, les équipes sont très hiérarchisées et fonctionnent suivant des règles bien établies.

Cette notion d'appartenance à un groupe se traduit même au niveau vestimentaire. Les ouvriers sont tous en bleu de travail, beaucoup sont coiffés de casquette ou de béret. Le port de la blouse grise et de la cravate est réservé à la maîtrise et aux employés.

La coulée se fait à même le sol, et les poches de coulée sont portées par plusieurs hommes.

L'atelier de noyautage se situe dans la partie fonderie, le long du mur côté château. La douzaine de postes de travail sont constitués de tables en appui contre le mur sur lesquelles les noyaux sont réalisés à la main, beaucoup sont "en sable à vert", ou en "sable Belge" pour noyaux étuvés. Il s'agit dans tous les cas de sable silico-argileux.

Les opérations d'ébarbage se limitent au coupage des coulées avec une cisaille "col de cygne" ou au chalumeau, le burinage et le meulage font le reste....

La découpe au chalumeau se fait à l'extérieur pour des raisons de sécurité. Sans grande précaution, l'acétylène est obtenu à partir de carbure de calcium et d'eau dans des réservoirs rudimentaires mais renforcés.

Il convient de dire que les conditions de travail sont particulièrement pénibles. Le personnel de certains postes est classé "travailleur de force" ce qui les "autorise" à boire beaucoup. (jusqu'à 6 litres de vin par jour, parfois plus..)

Une personne est même chargée d'assurer l'intendance, boissons, tabac, casse-croûte ; la dernière en date part en retraite vers 1961 et ne sera plus jamais remplacée !!!

A l'époque, le service commercial est peu développé : Madame Pierre Maitre, Georges Mossard et Ernest Bonnot en constituent l'essentiel ; en périodes difficiles, Mr Etienne Maitre, en personne, visite les clients.

L'agricole représente une part importante de l'activité, et tout particulièrement les pièces de charrue, socs, gogues, etc.

Parmi les nombreux petits constructeurs Français, figurent comme clients : Souchu Pinet, Crépin, Beauvais Robin, Lescure, Daloz. Le plus important Huard devenu Kuhn est encore à ce jour, client de AFE.

Les autres clients importants sont la SNCF, les Tracteurs Labourier à Mouchard, De Dietrich à Nierderbronn, Bennes Bernier à Vallois, Mines de Potasse d'Alsace à Mulhouse, les fabricants de ponts roulants Tourtellier à Mulhouse (toujours client de AFE), Treuils et Palens à Doulaincourt, les cisailles Borey à Dijon.

La métallurgie est peu élaborée, il faut deux semaines pour obtenir les résultats d'analyses chimiques..., souvent les clients précisent seulement "acier coulé" ou "acier ordinaire" sans autre exigence !!!

La main d'œuvre est essentiellement masculine et locale, le paternalisme est de règle pour l'époque. Les problèmes individuels, les fautes lourdes du personnel sont traités en dernier lieu avec mansuétude par Mr Etienne Maitre. Les rares cas "désespérés" avec licenciement trouvent souvent une issue heureuse suite aux interventions des mères ou des épouses éplorées.

En 1929, le château, est agrandi, l'extension se fait sur l'arrière avec une toiture deux pans avec pignon, ce qui lui donne une architecture plus harmonieuse. La famille Etienne Maitre l'occupe alors dans sa totalité.

Le bâtiment voisin longeant le canal est aménagé pour recevoir les bureaux.

Au rez de chaussée se trouve la comptabilité, au premier, le service commercial et les bureaux de Mrs Maitre, au deuxième nouvellement construit, le secrétariat.

Mr Pierre Maitre décède en 1932.

En 1939, l'effectif est passé à près de 200 personnes.

Les années 1940-1945 :

La période de la seconde guerre sera marquée par de multiples péripéties.

A la débâcle de 1940, sur instructions préfectorales, fin Juin, la fonderie est arrêtée. Mr Etienne Maitre se replie avec ses employés dans le Midi et se retrouvent, bien malgré eux, à Palavas les Flots... De retour, courant Août, l'activité reprend mais demeurera chaotique durant toute la durée de la guerre.

En 1941 se présentent à la fonderie, sans préavis, les anciens actionnaires allemands Mrs Schwidessen et Krebs, accompagnés du chef de la "Kommandantur" de Montbéliard. Ils veulent reprendre possession de l'usine qu'ils ont dû quitter en 1914. Malgré une visite complète du site, et de nombreuses questions, ils ne donneront pas suite...

Dès le débarquement du 8 Juin 1944, les maquis dont le plus important, celui du Lomont, ont besoin d'hommes. Pour cela, il faut paralyser les entreprises sans leur causer de gros dégâts. Ce sera chose faite, le 10 courant, les "FFI" font sauter "la salle des machines" (compresseur d'air).

Le 27.09.1944, toute la population de Colombier est évacuée sur Audincourt.
Mr Gérard Maitre est fait prisonnier le 6.10.1944, il s'évadera début Mai 1945.
Les premiers retours se font le 19.11.1944, après la libération de Colombier - Fontaine du 16.11.1944. (Faute de témoins, il n'y a jamais eu de commémoration de la Libération de Colombier-Fontaine! ! !)

Les années 1945-1966 :

En 1945, sans idée bien arrêtée, Mr Etienne Maitre saisit l'opportunité d'acheter la structure d'un bâtiment préfabriqué en béton. Il pense éventuellement en faire un dépôt pour matières premières. En étudiant son implantation, séduit par son esthétique, il décide d'en faire "un bâtiment social" identique à ceux des mineurs, (bâtiment à gauche de l'entrée principale). En 1948, il confie alors sa réalisation, les hangars latéraux (magasin), la loge de garde et le garage vélos (aujourd'hui tous deux désaffectés) à l'entreprise Chiocca de Colombier.

Ce bâtiment est composé d'un vestiaire spacieux, (les habits sont suspendus à quatre mètres du sol), d'une infirmerie, d'un réfectoire et de douches qui fonctionnent à la grande satisfaction du personnel tous les vendredis à partir de 16 heures.

L'entrée de l'usine côté canal est supprimée et aménagée comme actuellement.

Durant les années 1945-50, la reprise économique est freinée, la France exsangue manque cruellement de matières premières et d'énergie qui sont contingentées pour chaque entreprise. (Il faut des bons pour acheter le coke, les ferrailles tout comme pour l'alimentaire ! !)

Malgré tout, sont installés neuf chantiers de moulage semi-automatiques "Osborn" à secousses pression et un chantier "Piper" sur lequel seront réalisés les plateaux Fruehauf à partir de 1959.

Les moules sont déposés sur des convoyeurs, et les monorails "Tourtellier" assurent le transport des poches de coulée "théières".

Les conditions de travail sont considérablement améliorées en fonderie, cependant peu d'avancées sont réalisées à l'ébarbage.

C'est le 16.01.1950 qu'à l'initiative de Mr Georges Mossard et avec le concours des représentants du personnel, qu'est créée la Sté Mutualiste de l'entreprise, laquelle jouera un rôle social considérable au profit de l'ensemble du personnel. Elle est toujours existante.

En 1952, Jean de Boisfleury devient D. Général succédant à Mr Etienne Maitre dont le fils Gérard est promu DG adjoint.

Raymond Mainault est le responsable de fabrication.

A cette même époque, la "grenailleuse tunnel" identique à celle des Camions Berliet est installée. Très moderne, elle sera la fierté de la fonderie et présentée à tous les visiteurs, même Peugeot viendra la voir fonctionner...

Toutes les études "travaux neufs" sont réalisées en interne par Mrs Etienne Maitre et René Racine. Fait assez rare pour l'époque, la fonderie se dote d'un réseau commercial couvrant toute la France : Mrs Altwies, André, Landhausser, Lalou, Serpinet, Lordier et Dufoy qui prédit déjà un grand destin politique à sa nièce l'ex-ministre Georgina Dufoy.

Georges Mossard assure la direction commerciale.

La durée légale de travail hebdomadaire est de 45 heures, avec volontariat, les samedis de 6 heures à 12 heures.

Dans le cadre de l'ADFP dirigée par Mr Chanson, et sous l'autorité de Marcel Loth moniteur et de Mr Calais, instituteur retraité, s'ouvre en 1954 la section d'apprentissage "mouleur noyauteur" avec un effectif d'une dizaine d'apprentis.

Toujours très attentif à la formation des jeunes qu'il connaît tous, Mr Etienne Maitre, au volant de sa traction avant 11 CV noire les transporte sur les lieux d'examen. Tout de noir vêtu, coiffé d'un feutre, appuyé sur sa canne et d'une grande prestance, il intervient quelquefois pendant les cours pour s'assurer de leur bon déroulement et n'hésite pas à y apporter sa contribution très éclectique.

Il décédera en 1970.

Fort de sa grande expérience professionnelle acquise en tant que contremaître moulage main pendant de nombreuses années, Ernest Perriguet est promu chef de fabrication en 1957.

De grandes évolutions se feront durant les années 1955/70 :

Agrandissement du hall de fonderie vers 1957 (partie gauche en entrant.)

Sous l'impulsion de Gérard Maître, installation de deux fours à inductions moyenne fréquence de 1500 kg avec une seule unité de production d'énergie.

L'inauguration en grande pompe, présidée par Mr Jean de Boisfleury et le sous-préfet de Montbéliard, Mr Grange a lieu en Avril 1959.

Depuis la plate-forme des fours, Gérard Maître prononce l'allocution et explique leur fonctionnement. Devant cet auditoire qui semble avoir beaucoup de difficultés à comprendre "le mystère des courants de Foucault", résigné, il conclut "C'est un peu de la magie !!!"

En 1963, la sous-station électrique, toujours existante, est construite et un 3^{ème} four de 1500 kg est installé. Avec une seconde unité de production d'énergie.

Les fours à induction constituent une évolution importante dans l'élaboration et la maîtrise de la métallurgie.

Colombier se lance aussitôt dans la fonte à graphite sphéroïdal dite fonte GS qui représente alors un marché prometteur. Cette activité sera transférée en 1979 à AFC à Redon, autre unité du groupe AFE.

Les deux cubilots et convertisseurs situés dans le prolongement, à droite des fours à induction, sont démontés en 1965.

Deux autres fours de 500 kg seront mis en place en 1966, ils seront transférés en 1972 chez Legénisel et Blanchard à Gonesse.

Les chantiers de moulage semi-mécanisés sont toujours là... vétustes..., il faut penser à les remplacer.

Pour cela, en 1964, on installe un chantier mécanisé "Mariller" pression secousses, châssis de 600x400x200 pour un poids de pièces de 1 à 25 kg.

Ce chantier est très performant pour l'époque en terme de productivité et de qualité de moulage. Il intègre toutes les opérations très pénibles de démoulage, manutention des châssis ce qui constitue une innovation technique importante.

Amélioré au fil des années, ce chantier fera le bonheur de Colombier durant 27 ans.

A cette époque, la grande cheminée en briques rouges est démontée. Elle se trouvait à droite à l'entrée de la fonderie en venant de l'ébarbage.

Les horaires en 2x8 en fonderie et à l'ébarbage sont mis en place.

En 1965, l'atelier de noyautage est implanté à l'emplacement actuel. Apparaissent alors les premières machines à souffler les noyaux "Röper" avec première utilisation de sable à noyaux dit "à prise froide" référence "Steinex"

Dès à présent, Colombier devient une des fonderies les plus modernes de France.

L'effectif atteint environ 400 personnes et le tonnage moyen 420 T/ mois.

Les petits clients sont éliminés au profit de ceux à fort potentiel.

L'agricole, le poids lourd, la remorque routière, la robinetterie, le ferroviaire (SNCF) restent les créneaux les plus prisés.

L'ère AFE 1967-2000 :

Colombier n'a pas la taille critique pour assurer sa pérennité, il est donc nécessaire d'assurer l'avenir.

Pour cela, Maître et & s'associe avec Aciéries et Fonderies du Doubs à Ste Suzanne le 1.03.1667 dont le D. Général est Mr Jacques Genot, gendre de Mr André Leroy ancien administrateur de Colombier durant la guerre de 14-18.

Lors de l'assemblée générale du 23.03.1968 à Ste Suzanne, le groupe Aciéries et Fonderies de L'Est est créé.

Sont nommés :

- Président du Directoire : Mr Jacques Génot
- Vice-présidents : Mrs Marc Génot et Gérard Maitre
- Membres élus pour quatre ans : Mrs Henri Cabanne et Georges Mossard.

Le siège social est établi à Ste Suzanne.

Il s'agit d'un événement très important dont nous reparlerons dans un autre article.

Les fonderies Maître & Cie deviennent AFE Colombier (AFEC).

Quelques mois plus tard, Marc Génot succède à son père Jacques, Gérard Maitre étant vice-président du Directoire.

Durant plus de trente ans, Marc Génot préside aux destinées du groupe AFE et en deviendra le patron emblématique.

Il est également promu Directeur commercial du groupe, Mr Georges Mossard adjoint, assisté de Mr Albert Bouché.

Le service commercial est alors regroupé à Ste Suzanne, les bureaux situés le long du canal sont donc abandonnés.

Le "moulage main" resté important avec une dizaine de compagnons, est lui aussi transféré en 1970, à Ste Suzanne.

Les événements de Mai 68 se passent sans incident majeur, le portail d'entrée est enchaîné et l'usine paralysée. Sous le contrôle des syndicats, se déroulent des réunions d'information communes Colombier – Ste Suzanne.

Il s'avèrera que ces rencontres favoriseront le rapprochement des personnes des deux sites qui, jusqu'alors délibérément, s'ignoraient.

Il convient de dire que les rapports entre la direction et les syndicats ont toujours été basés sur le pragmatisme et le respect mutuel.

Sur le plan syndical, Robert Noé conseiller municipal, dans les années 50/65 et ensuite Aimé Guillot, maire de Colombier, seront des interlocuteurs incontournables et respectés de tous.

Bénéficiant du réseau commercial qui s'est renforcé et restructuré, Colombier connaît dès lors ses premiers succès à l'exportation.

Maurice Combe est promu directeur de AFEC, fonction qu'il quittera en Avril 1977.

De 1977 à 1983, est mise en place une Direction commune des sites de Colombier et Ste Suzanne, fonction occupée par plusieurs personnes dont Pierre Morin.

En Novembre 1983. Gabriel Naert devient Directeur de Colombier.

Durant cette période, les investissements demeurent constants, aussi il serait bien trop long de tous les énumérer...

L'ébarbage est modernisé en 1976 et amélioré en 1985.

Les rayons X et les moyens de contrôles non destructifs sont mis en place en 1980.

Dès 1985, la sablerie devient entièrement automatisée tout comme celle du noyautage.

Les machines à "souffler les noyaux" Lampé ainsi que le premier "spectro" sont achetés en 1987.

Le 20.11.1988, AFE Colombier se regroupe avec l'unité de Châteauroux, pour créer SMC.

Avec l'aimable collaboration de Mrs Gérard Maitre, Pierre Mainault, Ernest Herzog, Henri Cabanne, Maurice Combe, Gabriel Naert, Aimé Guillot, Frédéric Baud, auxquels j'adresse tous mes remerciements.

Un chantier de moulage HWS Heinrich Wagner Shinto serrage par impact est installé à partir de 1988. Le premier moule est réalisé le 23.05.1989. Silencieux, et doté de nombreuses fonctions programmables, il demeure, à ce jour, un des plus performants de la profession.

Sa coulée automatique, unique au monde, mettra plusieurs années pour être mise au point.

Les années 1990 connaissent un effort important en matière de protection de l'environnement, et de formation du personnel.

Le site est réhabilité : pose de macadam dans la cour, aménagement d'aires de stationnement, rénovation des façades, etc.

Serge Gabriel devient Directeur du site le 1.12.1998 en remplacement de Gabriel Naert parti en retraite.

Dès 1999, la CAO est mise en place avec utilisation des logiciels de simulation de coulée.

A ce jour, l'effectif est de 220 personnes pour un tonnage mensuel moyen de 600 T/ mois, dont près de 60% à l'exportation.

Voilà très brièvement relaté presque un siècle de vie d'une fonderie qui fut très impliquée dans la vie locale, et qui contribue toujours au dynamisme de Colombier et à son essor.

Bouché Roland Août 2001