

LES FONDERIES MONTUPET

L'en-tête d'une lettre datée du 7 septembre 1917 préfigure la destinée de l'établissement né en 1894 d'une petite fonderie, devenu en 2002 une société à l'assise multinationale.

En voici la description :

A gauche : une gravure représente d'innombrables toitures à double pente dissymétrique dominées par la cheminée des chaudières alimentant la machine à vapeur et la tour carrée de condensation : Montupet et Cie. Toute cette installation (chaudières et refroidisseur) a été modifiée vers 1936 : branchement au réseau électrique général.

A droite : plusieurs renseignements techniques : fonderie d'aluminium, moulage mécanique perfectionné, moulage en coquille (procédés nouveaux), alliages d'aluminium spéciaux pour l'automobile et l'aviation, bronze d'aluminium forgeable haute résistance, aluminium armé.

I HISTORIQUE

1) Naissance

Les archives de Nogent possèdent

plusieurs documents : un projet d'établissement (sans doute refusé) 26 rue de Bonvillers, devenue rue du Général de Gaulle, déposé par un fondeur montatairien. (voir arbre généalogique)

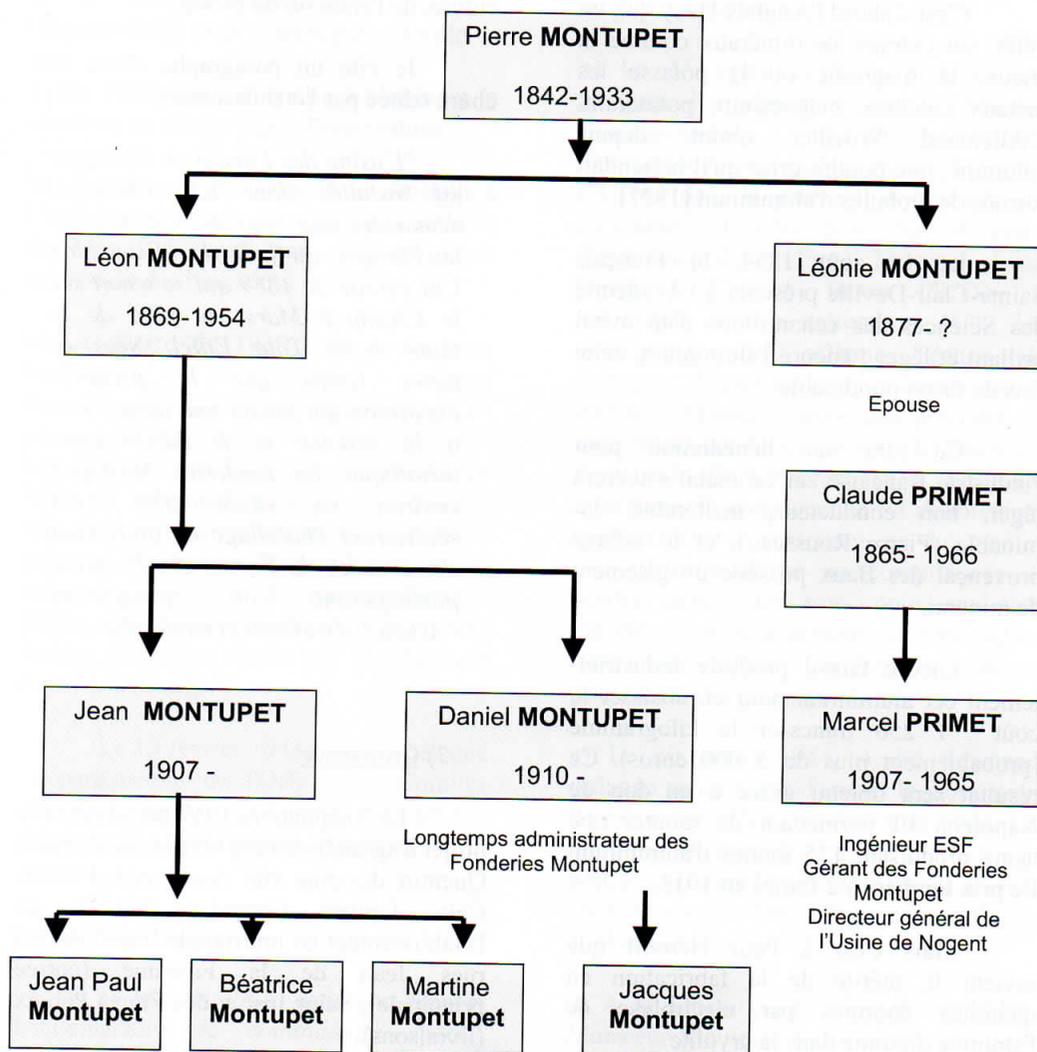
Une deuxième série de documents constitue l'acte de naissance : soumission à l'examen de la commission cantonale d'hygiène de Creil le 25 août 1894, acceptation par le sous-préfet de Senlis le 16 octobre à condition que l'atelier soit isolé et que la cheminée du four soit suffisante "pour l'évacuation sans danger pour les voisins du gaz de la combustion". Le plan daté du 14 juillet 1894, à l'échelle 1/2500, indique l'emplacement de la fonderie de cuivre de Monsieur Montupet.

La première pièce fut coulée le 11 septembre 1894.

En 1900, le père et son fils Léon s'adjoignent l'époux de Léonie Montupet, Claude Primet.

En 1903 a lieu une double révolution : installation rue de la Fontaine et choix de l'aluminium au lieu de cuivre. Comment résister au plaisir de survoler

ARBRE GENEALOGIQUE



l'odyssée de cet étonnant métal que l'intuition de Pierre Montupet saura préférer au bronze ?

C'est d'abord l'Anglais Davy qui, en 1808, sut extraire de minéraux comme la chaux, la magnésie ou la potasse les métaux calcium, magnésium, potassium. L'Allemand Woelher obtint, depuis l'alumine, une poudre grise qu'il prétendait formée de globules d'aluminium (1827).

Le 14 août 1854, le Français Sainte-Clair-Deville présenta à l'Académie des Sciences des échantillons d'un métal brillant et léger : encore l'aluminium, cette fois de façon pondérable.

Ce sera une bénédiction pour l'industrie française car ce métal s'avérera léger, bon conducteur, inaltérable, laminable (Pierre Rousseau), et le village provençal des Baux possède un gisement de minerai.

Encore faut-il produire industriellement cet aluminium pour en abaisser le coût : 1 250 francs-or le kilogramme (probablement plus de 5 000 euros). Ce résultat sera obtenu grâce à un don de Napoléon III permettant de monter une usine produisant 175 tonnes d'aluminium. Le prix tombera à 2 francs en 1913.

Mais c'est à Paul Héroult que revient le mérite de la fabrication en quantités énormes par électrolyse de l'alumine dissoute dans la cryolite.

Actuellement, la production mondiale est de l'ordre de trois millions de tonnes par an; le prix au 22 février 2002 ; 1 365 dollars la tonne, inférieur à ceux du cuivre, de l'étain ou du nickel.

Je cite un paragraphe d'une brochure éditée par l'établissement :

"L'usine des Fonderies Montupet est installée dans les structures, démontées puis remontées à Nogent-les-Vierges, du hall de l'Exposition Universelle de 1889 qui se tenait sur le Champ-de-Mars, au pied de la toute neuve Tour Eiffel. Nées en même temps que la première exposition qui faisait une large place à la science et à l'architecture métallique, les fonderies Montupet, environ un siècle plus tard, réaliseront l'habillage en aluminium des arcades du Forum des Halles et participeront au programme "Ariane". Tradition et modernité ...".

2) Croissance

Le 7 septembre 1917 prend corps le projet d'agrandissement vers la rue de Saint Quentin devenue rue des Frères Péraux. Cela donnera l'emprise actuelle de l'établissement en un triangle limité par les rues Jean de la Fontaine (entrée principale), Saint Just et des Frères Péraux (livraisons).

L'extension à Laigneville occupera les années 2000 et suivantes.

3) Pendant la guerre de 1914, à Nanterre, une succursale se monte pour les besoins de la Défense Nationale : moteurs Hispano-Suiza pour avions, par exemple.

4) En 1937, Amilcar confie à Montupet la structure en alliage léger d'une voiture.

5) En 1938, une troisième usine s'installe à Ussel (Corrèze) à la place de la "Cellulose du Massif Central" par achèvement et adaptation des bâtiments.

6) La guerre de 1939-1944 a plusieurs incidences : fabrications à usages domestiques (casseroles), déplacement de personnel vers Ussel (avec les problèmes humains que pose la démobilisation, en 1940 de personnels placés en affectation spéciale) ; participation, bien involontaire puisque l'usine de Nogent était réquisitionnée, à l'effort de guerre allemand (blocs-moteurs, cylindres pour V1), une dizaine d'ouvriers requis par le STO sont envoyés à Stuttgart.

Le 13 février 1943, Massal délégué départemental de l'Office des Comités Sociaux, déclare qu'il existe 50 comités constitués parmi lesquels Montupet.

La résistance agit :

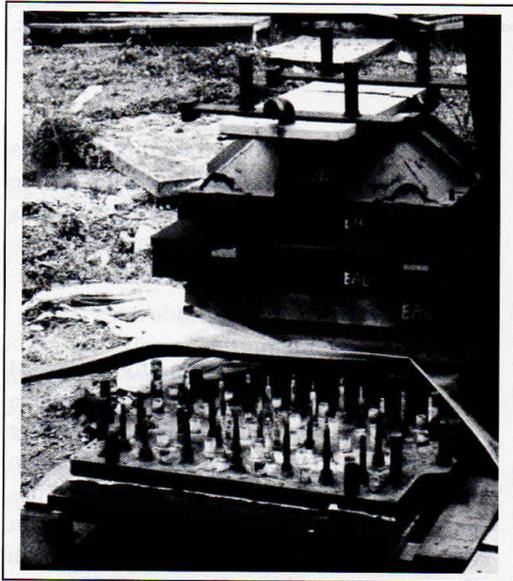
a) Le 28 janvier 1944, dans son rapport hebdomadaire, le commissaire spécial note : "Le rendement des usines a diminué.

Les ouvriers qui sont travaillés par des éléments communistes et gaullistes ont de moins en moins d'ardeur au travail. Les menaces de grève planent, le mécontentement venant de l'insuffisance du ravitaillement est général."

b) Le 15 mars 1944, la fonderie est attaquée. J'ai recueilli des renseignements contradictoires : impossible d'évaluer l'importance des dégâts selon Maignon ("L'Oise dans la guerre"), destruction des gazogènes et arrestation d'un dirigeant départemental du Front National, Léon Desprez - selon Besse ("L'Oise : septembre 40 - septembre 44"). Un témoignage oral affirme l'échec de l'attaque : désamorçage de la bombe par le directeur Mouloise, mais sans précision de date. Monsieur Mouloise a été le bras droit de Claude Primet avant 1935. En toute hypothèse, la conséquence fut doublement gênante pour le personnel qui dut monter une garde nocturne au compresseur et veiller depuis les toits pour annoncer d'éventuels bombardements aériens anglo-américains dont la fuite vers les coteaux pouvait limiter les risques.

c) Le 20 juillet 1944, André Seymand ordonne au directeur d'arrêter la fabrication de pièces pour V1 : le directeur obéit. Ce résistant, né à Creil en 1905, ouvrier à la SNCF, est, sous le pseudonyme de Violet, chef de groupe dans l'Organisation Civile et Militaire.

d) A la Libération (1^{er} septembre 1944), Monsieur Mouloise fut muté à Ussel pour assister le directeur défaillant.

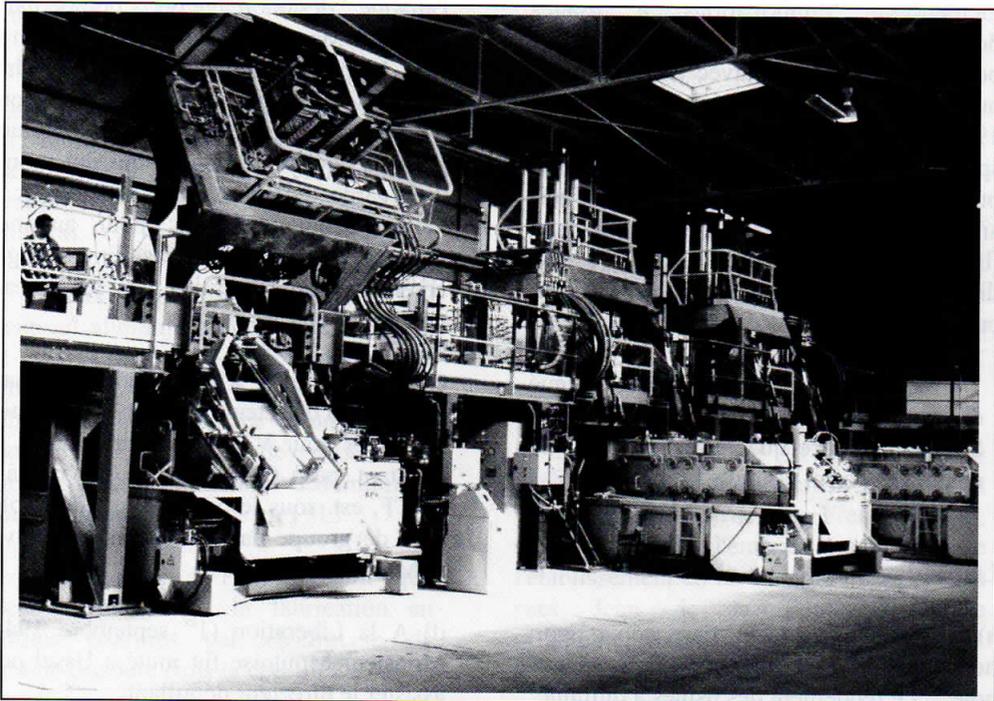


La fonderie a changé...

← **A gauche une coquille pour moulage utilisée naguère (collection privée)**

Ci-dessous, poste de moulage basse pression par assistance numérisée utilisé actuellement (Photographie Courtiel, Montupet)

↓



En 1947, les crédits du plan Marshall ont permis la modernisation de l'outillage.

En ce début de l'année 2002, il y a deux usines en France (Nogent/Laigneville et Châteauroux), deux en Irlande (Belfast et Calcast), une en Espagne (Alumalsa près de Saragosse), une au Canada (Rivière-Beaudette), une au Mexique (Torréon). Il faut ajouter deux unités produisant des moules, en Angleterre et en Espagne.

Leur production destinée à l'industrie automobile "colle" aux usines d'assemblage : P.S.A. et Renault, Ford, Jaguar, Volvo, General Motors, Saab, Audi...

Quand il n'y a pas d'usine, il se trouve un bureau commercial : Göteborg et Stockholm en Suède près de Saab et Volvo, Nürnberg en Allemagne pour Audi, Turin en Italie pour Iveco, Livonia aux Etats-Unis. A Bruxelles, se trouve un centre de coordination.

II Les usines françaises

Nanterre a disparu dans les années 1980 ; trop proche de Paris, elle a fait place à une résidence. L'usine d'Ussel a été vendue en 1986.

1) L'usine de Nogent, bâtie sur un terrain de 4 ha dont plus de 22000 m² couverts, a été plus que doublée par l'extension à Laigneville sur le site Desnoyers (26400 m²

couverts sur un terrain de 8 ha). L'effectif de 900 personnes travaillant principalement en équipes donne une production qui, variant selon les commandes, est de l'ordre de 5 000 pièces par jour au 7/7/01, soit 65 tonnes par jour.

2) A Châteauroux (La Martinerie), la surface dépassant 7 ha dont 56 000 m² couverts permet le travail de 950 salariés. La production atteint 800 tonnes par mois, incluant environ 50 tonnes de pièces moulées au sable et 8000 jantes d'automobiles par jour. Elle a été sensiblement augmentée en surface et en capacité.

III Le financement

Le début fut modeste en 1894 : Pierre Montupet apporte 60000 Francs-or (peut-être 270 000 € ?), son fils Léon 40000 à la société en nom collectif constituée pour 15 ans avec siège social à Nogent-les-Vierges.

En décembre 1904, Claude Primet, gendre de Pierre, devient associé.

Le 29 juillet 1924, la société se constitue en commandite par actions, avec un capital de 10 millions de francs dévalués. Le siège social est fixé à Paris, d'abord boulevard Lannes, puis place des Etats-Unis. Il migre à Nanterre au cours de la guerre de 1914 et plus récemment à Levallois-Perret, puis à Clichy-sur-Seine (Président Directeur Général : Monsieur Magnan).

En francs courants, l'évolution du capital sera : 2 500 000 en 1936, puis de 80 000 000 en 1949 (80 000 actions de 1 000 F), 100 millions € en 2002 (dix millions d'actions à 10 € placées à 58 % dans le public, détenues à hauteur de 2.5 % par le personnel.

Jusqu'en 1981, le groupe ou holding Société Industrielle et Financière Montupet était constitué de participations majoritaires dans les fonderies par Péchiney et participation du producteur allemand de roues Sudrad et de 20 % du Canadien CAE.

Actuellement, l'ensemble est contrôlé par Montupet S.A. (rachat de la fonderie de précision Virax et dissolution de la CAE).

Cette S.A. est parvenue à une assise internationale avec cotation à la bourse aux valeurs de Paris. Sous évaluée à 10 €, l'action évolue entre un maximum de 15 et un minimum de 10,50 (14.50 le 1^{er} février 2002). Le dividende net de 0.17 ("Le Monde" du 26 janvier) est inférieur à celui d'autres métallurgistes comme Usinor (0.56), Marine-Wendel (2.20), Péchiney (3.31), Saint-Gobain (4.30).

Mais trois remarques doivent tempérer cette comparaison aléatoire : le choix des dirigeants a été d'investir 160 millions d'€ pour anticiper l'avenir ; le marché automobile mondial – étant le seul

client – importe plus que les fluctuations boursières. Le challenge paraît être la communication qui permettra aux actionnaires de comprendre la stratégie de la Société.

IV La technique

Partant de la fonderie de bronze, Pierre Montupet, son fils Léon et son gendre Claude Primet, vont, dès que le début du 20^{ème} siècle en verra baisser le prix, s'intéresser à l'aluminium. De densité 2.6 (fer 7.8), fondant vers 500°C (fer 1500), ce métal acceptera des alliages avec le silicium (Alpax, densité 2.64), le magnésium (Electron, 1.75), ce qui fera naître la métallurgie des métaux légers puis ultra-légers.

Dès 1914, les constructeurs d'automobiles De Dion-Bouton et Renault sont clients de Montupet, suivis d'autres firmes (Peugeot, Citroën, Audi, Ford, Saab, Volvo, Iveco ...), de la compagnie des chemins de fer du Nord (portières de voitures en alpax, ce qui pose problème car des moules explosent), de la Marine Nationale (hélices).

La technologie des Fonderies Montupet permet la fabrication de grandes séries autant que la flexibilité de petites, voire de prototypes inhabituels conçus en liaison avec la clientèle, ce qui se fait de moins en moins.

Une gamme de 4 procédés a été à la disposition du bureau d'études de chaque

établissement : le moulage sable exigeait un niveau professionnel élevé et se raréfie ; le moulage par carapace fournissait des pièces minces de grande dimension ; le moulage coquille par gravité (moule sur le réservoir de métal liquide) ou par basse pression convient aux grandes séries de pièces destinées à l'industrie automobile (culasses à Nogent/Laigneville, jantes et culasses à Châteauroux). Chaque jour, ces 2 usines reçoivent environ 150 tonnes de métal (plus ou moins car, travaillant en flux tendu, elles sont tributaires des demandes) ; les lingots arrivent affinés mais les fondeurs Montupet assurent le titrage selon le vœu du client.

Il y a quelques décennies, l'évaluation se faisait à l'œil nu, l'alliage AS13 servant d'étalon. Aujourd'hui, les spectromètres complètent les données électroniques et on a abandonné les productions spectaculaires (et non rentables !) comme le mémorial de Créteil pesant 30 tonnes ou les pièces très exigeantes destinées à l'aérospatial, au nucléaire ou à l'armement.

Par contre, j'emprunte à une brochure récente les phrases suivantes : "Montupet investit pour offrir de nouvelles solutions aluminium fiables et productives pour des véhicules toujours plus légers. Des pièces en composites, Lost Foam, SHLP ou Moulé Matricé feront bientôt partie de notre production de série."

V Les servitudes

1) Chaleur et bruit sont inséparables de la fonderie. Pour pallier le premier inconvénient, autrefois, on alternait les équipes de jour et de nuit. Le bruit incommode les riverains, qui ont suscité de vaines pétitions, et aussi les ouvriers entendant le choc des "clarks" déversant les scories au dépôt donnant sur la rue des Frères Péraux ; les ébarbeurs étaient assourdis dans leur box de bois.

Aujourd'hui, les oreilles sont protégées et il n'existe plus le bâtiment des petites machines où, vers 1920, travaillaient des femmes.

2) La concurrence se devine derrière quelques notations : vers 1925, divers pays comme l'Allemagne, l'Italie, la Grande-Bretagne développent l'industrie des alliages ultra-légers ; ce qui poussera Montupet à présenter l'électron à un salon de l'auto. Après 1957, la productivité s'améliorera grâce à des machines américaines : 50 moules par jour au lieu de 12.

Actuellement, trois groupes de fondeurs d'aluminium sont les concurrents de Montupet :

- des constructeurs comme B.M.W. ou P.S.A. ou les trois géants Chrysler, Ford, General Motors qui ont leurs propres fonderies.

- des firmes de taille internationale comme Nematik pour les éléments de moteurs, Michelin-Komprinz pour les roues, Georg Fisher pour

- des fonderies françaises performantes sur leur marché.

3) J'imagine que les prêteurs exigent un dividende honnête. Or, les clients uniques sont des constructeurs d'automobiles : Montupet produit à 99 % des culasses en aluminium, des blocs moteurs et des pièces de structure.

Le marché automobile étant cyclique, il est indispensable de faire admettre aux actionnaires que les investissements assureront la productivité, et plus tard les profits.

VI Les hommes

1. Les patrons fondateurs ont, jusqu'en 1981, conservé les attaches originelles. Les structures actuelles sont celles d'une société anonyme. Longtemps, le paternalisme – sans nuance péjorative – a soudé les équipes : recrutement familial ou nogentais.

Le recensement de 1911 comptait 15 salariés de Montupet à plusieurs niveaux de qualification, du manouvrier au contremaître en passant par le mouleur et le noyauteur, ainsi que d'âges variés de 15 à 56 ans). Il y aura toutefois besoin de main d'œuvre immigrée : Grecs pendant la première guerre mondiale, une cinquantaine de prisonniers allemands en 1945, Italiens et Algériens qu'on va chercher à Marseille.

Les salaires que j'ai pu connaître étaient, en 1935, de 0.50 F par heure pour un apprenti (ce qui lui donnerait, sous toutes réserves dues aux dévaluations, 15 à

20 € par mois) ; en 1987, 8 500 F mensuels pour un contremaître. En 1936, ô paradoxe ! les syndicats ouvriers demandaient le retour au salaire "aux pièces" qui leur paraissait plus rémunérateur que la paye horaire..

La famille patronale possédait d'incontestables compétences : Pierre Montupet, né le 1^{er} mai 1842 dans le département de la Nièvre, gravit les échelons d'étameur, mouleur, chef mouleur aux Forges de Montataire avant d'acheter une petite fonderie à Nogent-les-Vierges (1894). Son buste orne un bureau de la rue Jean de la Fontaine (le site Internet le montre).



Léon Montupet (Collection privée)

Son fils Pierre (qui s'est fait prénommer Léon), né le 14 juin 1869 à Nogent, apprit le métier, puis s'engagea à la fonderie de canons de Bourges et

à l'arsenal de Rennes. Reconnu par l'Etat autant que par ses pairs, il fut promu Chevalier de la Légion d'Honneur par le ministre de l'aéronautique Laurent Eynac en 1923, et devint vice-président du Syndicat Général des Fondateurs de France, Président de la section des fondeurs d'aluminium...

Son neveu Marcel Primet (1907 – 1975) était lauréat de l'Ecole Supérieure de Fonderie avant de devenir co-gérant de Montupet S.A. en compagnie de Jean et Daniel Montupet, ingénieurs centraliens (promotions 1931 et 1934).

2. Les salariés, très souvent fidèles avous nous noté, ont bénéficié de divers avantages :

L'intéressement aux résultats institué vers 1970 s'avéra décevant après la crise de 1973.

En 1960, la mensualisation fut accordée aux cadres, vers 1970 à la totalité du personnel.

Les effectifs ont varié ainsi :

1926	244
1927	254
1955	270
1960	280
1964	409
1988	720
1995	750
2001	615 à Nogent 300 à Laigneville

Vers 1922, a été construite la salle des fêtes – aujourd'hui restaurant d'entreprise – dans laquelle, sous la houlette du

comité d'établissement dirigé par Monsieur Papadelis, étaient organisés chaque semaine des bals et des manifestations culturelles en liaison avec le Groupe Lyrique Nogentais animé par Henri Chapat. Léon Montupet finançait généreusement ("Nogent" page 171).

Des logements ont été construits : 20 pour des familles, 40 pour des célibataires. Ils ont été vendus, surtout aux salariés de la société.

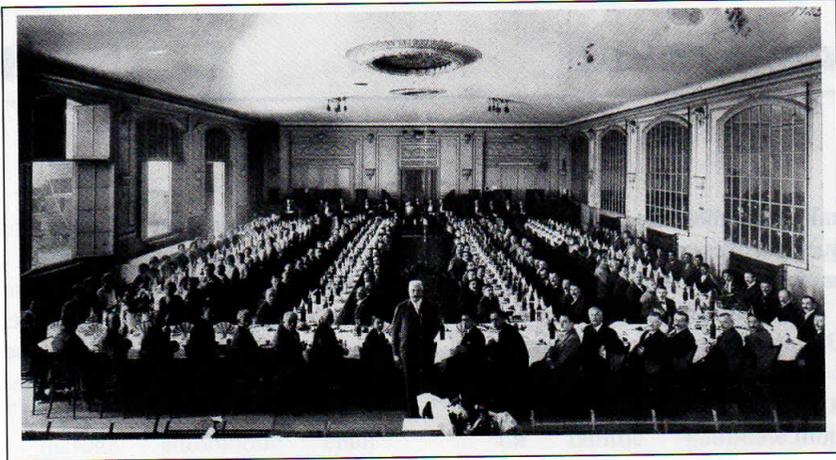
Plus folkloriques, d'autres éléments d'humanisation : organisation de sorties à la mer, au théâtre. Chaque année, Marcel Primet offre l'apéritif au personnel venu en autocar au Café de la Plage, au Touquet. En 2002, perdure l'Amicale des Anciens qui organise un repas annuel, des voyages, distribue des colis. La remise de médailles continue d'avoir lieu chaque année.

3. Les vicissitudes inhérentes aux rapports employeurs-salariés ont évidemment pimenté le "siècle Montupet".

L'année 1936 a vu des grèves avec occupation de l'usine dans une ambiance joyeuse avec, toutefois l'agitation d'un délégué C.G.T. venu de Montataire et les craintes de Monsieur Primet d'être assimilé aux "deux cents familles" diabolisées.

VII Extension

L'usine d'étrépage de tubes en cuivre Desnoyers cessant son activité en décembre 1998, les dirigeants de Montupet



Banquet offert par Léon Montupet à tout le personnel dans la salle des fêtes à l'occasion de sa promotion dans le grade de chevalier de la Légion d'honneur en 1923. (Collection privée)

S.A. conçoivent le projet de s'étendre à Laigneville, ce qui s'est fait grâce à un montage financier assez complexe.

Une période fébrile, pour ne pas dire explosive, vit naître 5 projets en l'an 2000. Ce qui aurait pu occuper une décennie va se réaliser en deux ans !

L'installation continue tout en lançant la production qui doit finir d'effacer la crise de 1986 (vente de l'usine d'Ussel à Péchiney et risque de disparition de la société) ; rachat par des cadres s'avérant aventuriers à bon escient.

Conclusion

Que peut dire en 2002 le profane que je suis de l'entreprise Montupet ?

L'endettement est-il supportable sans que les agios n'obèrent la confiance des actionnaires à qui il faut expliquer et justifier le souci permanent de satisfaire la clientèle ?

Des atouts permettent l'optimisme : la situation géographique eurocentrale de

Nogent-Laigneville, l'implantation d'usines près des constructeurs automobiles, le réseau de points de vente, l'effort permanent de recherche et le dynamisme du personnel

Robert DUBLANGE

Bibliographie

Trois livres ont présenté Nogent-sur-Oise (Tournebize, Nybelen et "Nogent, du village d'autrefois à la ville d'aujourd'hui"). Deux chercheurs m'ont donné des renseignements (Jean-Pierre Besse et Alain Binet). J'ai trouvé des documents aux archives de Creil et de Nogent ainsi qu'à l'usine.

Des conversations avec des cadres anciens ou actuels m'ont éclairé. Je suis reconnaissant à Messieurs Séchet et Courtiel de leur accueil, ainsi qu'à Monsieur Daniel Montupet qui a bien voulu apporter à mon texte "quelques petits rectificatifs" tout à fait judicieux.