I. S. S. N. 0181-0588

BULLETIN DE LA SOCIÉTÉ DES SCIENCES HISTORIQUES ET NATURELLES DE L'YONNE

ARCHÉOLOGIE, HISTOIRE
SCIENCES DE LA NATURE
MARIE NOËL

ANNÉE 1989
121e volume

AUXERRE
SIÈGE ET SECRÉTARIAT
DE LA SOCIÉTÉ
1, rue Marie-Noël, 89000 AUXERRE

1990

Fondée en 1847
Reconnue comme
établissement
d'utilité publique
par décret
du 14 janvier 1861

L'ENTREPRISE MUZEY PIAT & FOUGEROL PIGNARRE

1847 - 1976

par Jean-Charles GUILLAUME

I — L'ERE MUZEY 1847 - 1878

Un fils d'horloger

En 1847 (1), François Joseph Marie Muzey installe à Auxerre, au Champ de Mars (actuellement porte de Paris) un atelier de forgeron-mécanicien, dans lequel fers et fontes sont transformés à l'aide d'enclumes, étaux, tours, manèges et autres outils (2). Né le 24 octobre 1821, à l'Isle-sur-Serein, ce fils d'horloger est un passionné de mécanique : lors de son mariage, en août 1851 (3), il possède des livres sur ce sujet rangés dans un petit corps de bibliothèque. Sa famille est assez aisée. Après la mort de son père, 1852, à l'Isle-sur-Serein, il se voit attribuer divers immeubles dont la vente, entre décembre 1854 et mai 1869, lui rapporte moins de 6 000 francs. Par la suite, il reçoit diverses sommes de sa mère s'élevant à un peu plus de 16 000 francs (4).

Sa femme, Mélanie Gouffier, est d'un milieu plus pauvre : son père et un de ses frères sont marchands de bestiaux, un autre frère est entrepreneur de vidange (5). Elle apporte en dot près de 17 500 mètres carrés de terres et de vignes situées à Auxerre sur la montagne Sainte-Geneviève, au Champraisin, à Montafillou, dans le haut des Boussicats et aux Conches. Elle apporte aussi une maison entourée de près de 6 300 mètres carrés de terrain, située dans la même commune au lieudit Champleroy et tenant à la route de Paris. En 1853, lors du partage anticipé des biens de sa mère (6), elle reçoit 2 hectares de terres et de vignes et une maison à l'angle des rues Neuve et de l'Orme. La vente de ces dernières en novembre 1859 et en mai-juin 1860 rapporte 3 200 francs (7). A la mort de sa mère, le 24 décembre 1854, elle ne touche que 500 francs pour sa part dans l'actif mobilier (8).

La fabrication de machines de toutes sortes

Muzey commence par fabriquer du matériel agricole : à l'exposition d'Auxerre de septembre 1858 (9), il expose un éraloir mécanique, un nettoyage à blé, un cylindre concasseur, un hache-paille et une poëlette anglaise. Lors de son mariage (10), il compte parmi ses créanciers un carrossier, un mécanicien, deux meuniers, deux marininers deux maîtres de poste et cinq propriétaires. Pour un montant global de 5 000 francs, ces créances varient de 24 à 1 800 francs. Les clients sont répartis dans un rayon de 60 kilomètres autour d'Auxerre : Saint-Florentin, Joigny, Saint-Fargeau, Taingy, Clamecy, Voutenay-sur-Cure.

Fig. 1. — François Joseph Marie Muzey

Sa chance vient de la décision des pouvoirs publics d'aménager les voies d'eau. En juillet 1860 (11), il demande l'autorisation de faire fonctionner deux machines locomobiles destinées à mettre en mouvement les pompes et la drague employées aux travaux du barrage de la Chaînette, sur la rivière Yonne, en aval d'Auxerre. Travaillant nuit et jour pendant la belle saison, « la machine à épuiser fait à elle seule l'office d'une centaine d'ouvriers et la machine à draguer, indépendamment des bras qu'elle remplace, réalise une opération infiniment préférable, au point de vue de la régularité, à celle qu'obtiendrait la main d'un homme » (12). La 14 novembre 1866, la même démarche est effectuée pour une machine à vapeur sur un bateau dragueur et le 26 juin 1869 pour deux machines de la force de 4 CV (13). En juillet

1878 (14), est demandé un brevet pour une drague à vapeur avec épierreur-cribleur et tablier élévateur versant directement en wagon et lavant le dragage (15).

En février 1866 (16), Muzey sollicite le timbrage de deux locomobiles nouvelles. En avril (17), il annonce son intention d'exposer au concours régional une machine locomobile de la force de 4 CV. Il propose aussi pompes rotatives ou à piston, sonnettes à bras ou à vapeur, malaxeurs pour mortier mus par des chevaux ou à vapeur, bétonnières et caisses à couler le béton, plans inclinés, chèvres, bigues... Petit à petit, il met au point divers appareils de meunerie classiques, simples et solides : le sasseur aspirateur à gruaux (18), la bluterie centrifuge (19), le trieur à graines rondes (20), le tarare américain aspirateur (21).

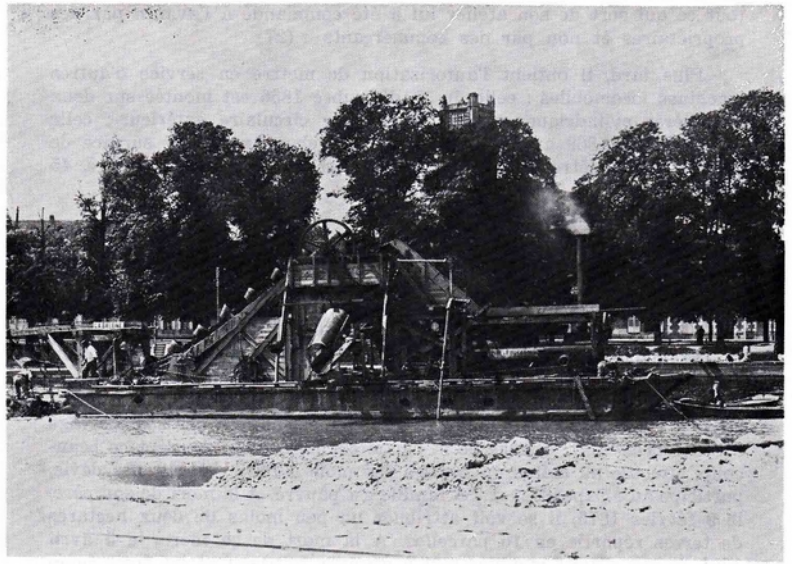

Fig. 2. — La drague Piat-et-Fougerol « La Baleine »

La première machine à vapeur

Il est difficile de savoir comment est disposée la première usine : elle est presque entièrement détruite le 14 avril 1853 par un incendie (22). Les pertes sont estimées à 45 000 francs (23). La nouvelle usine se compose de deux corps de bâtiments (24) : le premier contient la maison d'habitation, un atelier de mécanique et un chantier de bois de

construction ; le second abrite un atelier de fonderie (25) et de menuiserie.

Ce sont donc dans de nouveaux locaux qu'en juillet 1856 sont installées une chaudière et « une machine à vapeur d'une force de 3 chevaux » (26). Achetée à Entrains, construite au Creusot en 1848, la chaudière est en tôle, de forme cylindrique, terminée par des fonds bombés de 9 millimètres d'épaisseur. La machine, construite par M. Giraudon, de Paris, est à détente variable, sans condenseur, ni balancier.

En octobre 1858, la consommation annuelle de charbon est de 1 200 hectolitres. Avec d'autres industriels auxerrois (dont Guilliet), François Muzey demande au maire d'Auxerre de l'exempter des droits d'entrée à payer sur ce combustible utilisé à produire des biens exportés de la ville. Sa requête est refusée, parce qu'il « ne confectionne en aucune façon des objets destinés au commerce en général et que tout ce qui sort de son atelier lui a été commandé à l'avance par des propriétaires et non par des commerçants » (27).

Plus tard, il obtient l'autorisation de mettre en service d'autres machines locomobiles : celle du 15 décembre 1866 est montée sur deux chaudières cylindriques tubulaires à foyer circulaire extérieur ; celle du 20 juillet 1869 atteint une force de 8 chevaux et une surface de chauffe de 9 mètres (28). L'expansion est au rendez-vous : 40 à 45 ouvriers en 1858, 70 vers 1880 (29).

II — L'APOGEE DE L'ENTREPRISE : 1878 - 1903

L'intégration des deux gendres

François Muzey a intéressé à ses affaires ses deux gendres : Jean Ulysse Piat, qui épouse sa fille aînée Marie en octobre 1871, et Jean Fougerol, sa fille cadette Clothilde en avril 1878. Né le 11 novembre 1841, à Maraye-en-Othe (Aube), le premier est associé dès son mariage à l'entreprise (30). Chargé de la partie commerciale, il se déplace beaucoup, effectue au moins un voyage par mois à Paris, établit des devis, participe aux Expositions... Sa famille est pauvre. A la mort de son père, le 9 février 1875, il se voit attribuer un peu moins de deux hectares de terres répartis en 16 parcelles. A la mort de sa mère, le 5 avril 1901, le peu d'actif mobilier sert à éponger le passif et les frais funéraires. A son mariage, ses deux témoins sont d'un niveau social plus élevé : l'un, son cousin, est notaire, l'autre, un ami, conducteur de travaux (31).

Né le 7 octobre 1851, à Champagnat (Creuse), Jean Fougerol est issu d'une famille qui est un peu plus riche que celle de son beau-frère. Son père, entrepreneur de travaux publics, possède un moulin, deux maisons d'habitation et divers immeubles ruraux répartis à Champagnat et dans les communes voisines (32). Sorti en 1874 ingénieur de l'Ecole

Centrale et des Arts et Manufactures, diplômé également des Arts-et-Métiers, Jean Fougerol garde le contact avec ses anciens condisciples en cotisant aux associations d'anciens élèves des grandes écoles qu'il a fréquentées (33). Il a sans doute rencontré le père Muzey à l'occasion d'une discussion technique portant sur l'achat de matériel de meunerie : son père est en effet client fidèle de l'entreprise. Son génie mécanique débouche sur de nombreuses inventions : panka de son bureau mû par la transmission de l'atelier, chauffage du bureau au gaz avec régulation thermique, rouleau compresseur avec système pivotant permettant aux chevaux de tourner en fin de course, machine à vapeur actionnant les batteuses... Tout l'intéresse, même si son invention ne doit déboucher que sur une production à l'unité (34).

Fig. 3. — Jean Ulysse Piat (1841 - 1913)

La relève

Le 30 janvier 1891, François Muzey décide de se retirer, fier de sa réussite professionnelle. En effet, à partir de 1880, il n'a cessé d'acheter des propriétés, notamment des moulins à Auxerre, Saint-Sauveur, Treigny, Champs-sur-Yonne, Saint-Amand-Montrond, Chanonat (35). Il fait édifier rue des Ballets, à Auxerre, une maison bourgeoise à deux niveaux (36). C'est là qu'il vient habiter et qu'il meurt le 3 décembre 1893. Sa fortune est estimée à 982 751 francs (37).

Le 30 janvier 1891 (38), les époux Muzey attribuent à leurs deux filles les immeubles de l'avenue de Paris, l'outillage de l'atelier de construction mécanique, les marchandises et une drague. Le même jour (39), les deux gendres créent pour dix ans une société en nom collectif ayant pour raison sociale « Piat-&-Fougerol ». Apportant la moitié du capital social fixé à 300 000 francs, chacun touche chaque année 5 % de leur mise sociale (soit 1 500 francs), prélève pour subvenir à ses dépenses personnelles une somme de 500 francs par mois et se partage par moitié les bénéfices ou les pertes. Le 30 janvier 1901 (40), cette société est prorogée pour une nouvelle durée de dix années.

Fig. 4. — Jean Fougerol
Ingénieur de l'Ecole Centrale et des Arts-et-Métiers
(1851 - 1915)

La diversification vers les travaux publics

Le 20 mars 1880, pour produire la matière première nécessaire à la fabrication de béton sous l'eau, est achetée une usine à chaux à Vaux (41). Le 29 juin 1887 (42), l'installation est dotée d'une machine de 10 CV destinée à actionner les meules. Le 21 août 1883, est autorisée la navigation entre Paris et divers du bateau à vapeur « Le Roitelet » destiné à un service de remorque. A partir de 1880, Muzey exploite à Villeneuve-Saint-Georges un fonds de commerce de dragage et de marchand de sable. Pendant dix ans, il acquiert plus de 27 hectares de sablières : 21 à Villeneuve-Saint-Georges et près de 6 à Draveil (43).

Le 22 janvier 1889, il apporte 6 000 francs en espèces et son fonds de commerce de dragueur et de marchand de sable à Villeneuve-Saint-Georges estimé à 100 000 francs dans la société Piketty-Leneru-Guérin-&-Cie, dont l'objet est le dragage, l'achat et la vente de sable, cailloux, ballast, les travaux de dragage, remorquage, les transports par eau et le débarquement de tous matériaux de construction, de démolition. Simple commanditaire, il partage les bénéfices proportionnellement à sa mise sociale mais ne supporte les pertes qu'à concurrence du montant de sa commandite (44).

Le 25 février 1889, il constitue pour une durée de cinq ans une société en nom collectif avec Théophile Thévenin, ingénieur demeurant à Champs-sur-Yonne, et Sosthène Loury, entrepreneur à Saint-Fargeau. Son capital social est fixé à 580 000 francs. Son objet est d'entreprendre et d'exécuter des travaux de construction dans le port de Beyrouth (Syrie). Apportant 69 % du capital social, Muzey ne partage que 40 % des bénéfices ou des pertes contre 30 % à chacun de ses deux associés (45).

Un bond technologique

Aux catalogues continuent de figurer la plupart des produits traditionnels qui ont fait la gloire de l'entreprise : machine à vapeur, sasseur, tarare, trieur, râteau mélangeur à farine, comprimeur-extracteur-aspirateur, détacheur à brosse, nettoyage, brosse... Mais, les produits évoluent. Dès son arrivée, Jean Fougerol fait breveter les principales innovations réalisées sur les dragues au cours des trente années d'expérience de son beau-père. Il met surtout au point de nouveaux matériels destinés notamment à équiper les moulins, dont le secteur connaît une deuxième révolution technologique à partir de 1880, après celle des équipements « à l'anglaise » des années 1820-1870.

Le palier graisseur automatique à coussinet oscillant (46) présente plusieurs avantages : l'économie d'huile est grande (47), la dépense en force motrice réduite au minimum, l'usure faible grâce à un graissage abondant, toujours assuré et proportionné à la vitesse. Dans les bluteries planes ou plansichters, un dispositif spécial (48) augmente la vitesse du blutage tout en réduisant celle de l'appareil, exige une moindre énergie et supprime les ébranlements de plancher (49). Le broyeur extracteur automatique (50) connaît un très grand succès : son entretien est très commode grâce à son bâti en fonte démontable, ses paliers et ses organes de rapprochement montés sur des plaques rapportées et ajustées sur le bâti, ses portes et ses regards convenablement ménagés ; la suppression de bluteries, élévateurs et transmissions diverses gagne une place considérable et réduit d'autant la force motrice dépensée : la mouture obtenue est aussi parfaite qu'avec les appareils possédant des bluteries-extracteurs à cylindres séparés. De 1890 à 1914, plus de 500 moulins ont été dotés d'un tel appareil (51).

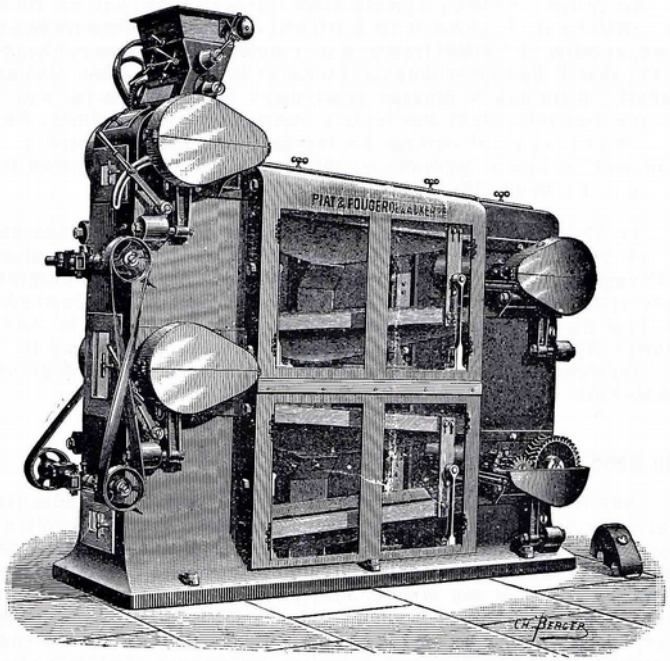

Fig. 5. — Broyeur-extracteur automatique

L'extension des locaux

La propriété de l'avenue de Paris est agrandie en janvier 1881 de la cour et l'écurie de l'auberge et une partie des cours situées derrière les ateliers et en décembre 1884 de l'auberge du « Chariot d'Or ». Petit à petit, les bâtiments industriels sont élargis. Vers 1881, les ateliers sont ravagés par un incendie, auquel le bâtiment central résiste (52). En janvier 1891 (53), l'usine compte un premier corps de bâtiment couvrant 1 200 mètres carrés et abritant une fonderie avec son bac à sable, son étuve et deux cubilots, un atelier d'ajustage et de tournage, un atelier de forges, une chaudronnerie, et, en retour le long de l'avenue de Paris, une ébarberie et un magasin pour modèles. Un deuxième corps de bâtiment, couvrant 820 mètres carrés, compte au rez-de-chaussée un magasin, une remise, une écurie, une menuiserie, un premier étage sur l'avenue de Paris avec un magasin à modèles, deux étages à l'autre extrémité. Au fond le magasin à bois couvre 400 mètres carrés. Les bureaux — 25 mètres carrés — sont attenants à la maison d'habitation située au milieu de la grande cour. A la même date, les matières premières stockées sont estimées alors à 17 000 francs (54) et les produits finis à 33 000 francs (55). L'outillage compte machines à vapeur, tours, raboteuses et perceuses à fer, forges, scies, raboteuses à bois... Pour approvisionner l'usine en sable de fonderie, la sablière de Saint-Georges est agrandie (56).

Le 12 août 1891, la nouvelle société achète à Octave Leroy, constructeur mécanicien, le reste de l'ancienne usine Heurtebise, de la rue de Coulanges, c'est-à-dire l'atelier d'ajustage et de tournage. L'ensemble est doté notamment d'une roue hydraulique en fer animée par le ru de Vallan, un petit marteau-pilon, deux forges, sept tours, une perceuse ou fraiseuse, une raboteuse, une machine à percer, une meule à affûter, six étaux montés sur établis... (57).

Des activités très diversifiées

En 1902, les effectifs atteignent 123 personnes (58). De 1898 à 1904, le volume total des affaires (59) — 551 632 francs par an pour un millier de clients — se compose de quatre groupes d'activités.

L'équipement de moulins représente l'activité principale, grâce au succès de certains appareils, notamment les broyeurs-extracteurs automatiques. Chaque année, dans un rayon de 300 kilomètres autour d'Auxerre, 20 à 25 moulins sont équipés de transmissions, appareils magnétiques, boisseaux à blé propre, élévateurs à chaînes et à godets, cribleurs,

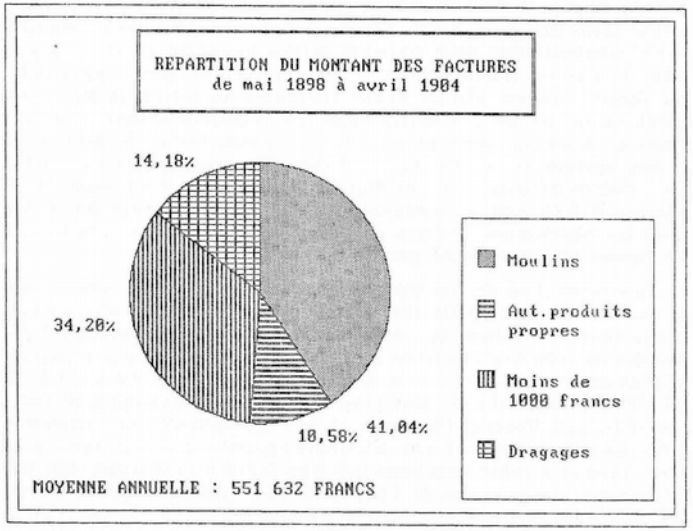

Fig. 6

broyeurs-extracteurs, convertisseurs, plansichters, chambres et râteaux à farine... Des équipes de monteurs se rendent sur place pour installer le tout, quitte à y rester plusieurs semaines. Régulièrement des annonces paraissent dans des journaux spécialisés, notamment dans « La Meunerie Française ».

Par ailleurs, pour les moulins déjà équipés, sont fabriquées puis expédiées par colis postal des pièces de rechange dans une trentaine de départements français. Des équipes de mécaniciens se rendent aussi sur place pour effectuer réparations et entretien. Le recannelage des cylindres est très rapide grâce à une machine spéciale conçue par Jean Fougerol et portant dix outils, au lieu de deux. La cannelure est profonde et régulière, le rendement élevé mais le temps de réglage assez long. Par ailleurs, une cannelure spéciale, dite « à grand travail », permet d'obtenir des sons larges, une grande production de semoules avec une force relativement faible, même en trois passages.

Le dragage des rivières est en importance la deuxième activité. Pour le compte de particuliers ou surtout pour celui de l'administration des Ponts-et-Chaussées, les dragues « L'Yonne » et « Baleine » effectuent divers épuisements dans le canal du Nivernais et dans la rivière Yonne entre Clamecy et Conflans-sur-Seine. Aux dragages ordinaires s'opposent le déroctage, l'arrachage des gros troncs de saule, de pieux ou de débris de roche. Sables, cailloux, graviers sont livrés à des marchands de matériaux de construction ou à des entrepreneurs de travaux publics du département (Laroche, Joigny, Sens) ou de la Région Parisienne (Fontainebleau, Avon, Paris). Aux travaux d'entretien conclus avec l'administration pour plusieurs années s'ajoutent les travaux par lots et ceux en régie. Parfois, il faut creuser un port, approfondir ou élargir le chenal, niveler, étaler, consolider les berges au moyen de pieux ou de fascines. Il arrive aussi que plusieurs margotats soient loués à un entrepreneur pour battre les pieux, servir de magasin à chaux, agencer une charpente, jonctionner les panneaux d'un caisson... Les ateliers participent à ces travaux d'aménagement en fournissant chaînes et fers pour les vantaux des portes des écluses ou des fontes pour les platebandes de buse, en louant des pompes, en construisant un bateau toueur actionné par un moteur à pétrole...

La fabrication de machines diverses est la troisième activité. La production de moteurs est variée et limitée à quelques unités : roues à augets (60), turbines (61), machines à vapeur, le plus souvent locomobiles ou demi-fixes, moteurs à explosion, à pétrole ou à gaz pauvre, le plus souvent en deux pièces, dont la puissance varie entre 3 CV et 10 CV. Aux agriculteurs sont proposés presses hydrauliques et pompes (62), aux Ponts-et-Chaussées et aux groupements de communes rouleaux compresseurs et aux industriels appareils de levage (63), scies circulaires et à ruban, machines spéciales faites à la demande soit sur dessins soit après études de l'entreprise (64). Aux entreprises d'ocre, les catalogues proposent du matériel d'extraction (65) et du matériel de transformation (66). Les débuts de l'automobile s'avèrent prometteurs.

Quatre ou cinq véhicules sortent des ateliers. Tout y a été fabriqué, sauf les pneumatiques. Des moules ont même été réalisés pour y couler les bougies de porcelaine. Le 17 septembre 1900, une automobile d'une valeur de 5 000 francs est livrée à un certain Moutheau, d'Auxerre.

Le travail à façon représente le reste de l'activité. En dehors des productions intégrées, la fonderie travaille surtout pour des artisans locaux, qui viennent chercher charrues, coussinets, moyeux, galets, plaques de cheminées, enclumes... (67). Les services vicinaux commandent des poteaux indicateurs, les Ponts-et-Chaussées des plaques d'égout... Les ateliers de mécanique ont également pour clients ces artisans mais aussi les principales industries locales ou régionales : ocreries (68), fabriques de chaux et de ciment (69), maîtres-carriers (70), menuisiers (71), charpentiers (72), entrepreneurs de sciage (73), agriculteurs (74) pour la réparation de leur batteur ou de leur pressoir, entrepreneurs de travaux publics (75), petits industriels (76).

Certains louent une locomobile, des grues, pompes, wagons, croisements de rails, brouettes..., parfois avec un mécanicien. En avril 1901, la ville d'Auxerre utilise pendant deux jours et demi un rouleau compresseur et deux chevaux pour rouler la place de la Préfecture et celle de la bibliothèque. Près d'un an plus tard, elle fait de même pour cylindrer la place Saint-Amatre. En octobre 1901, le département de l'Yonne loue les services de deux chevaux pendant quatre heures pour transporter la machine à désinfecter du magasin de l'administration à l'asile d'aliénés puis pour la ramener. Un menuisier d'Auxerre, un certain Pauchet, n'hésite pas à venir chercher un bout de hêtre et à le faire raboter pendant vingt minutes ; un certain Darlot, de Perrigny, fait fileter un mètre de fer pour réparer le mécanisme de son pressoir. Gruer aîné, fondeur de cuivre de la rue Bourneil, à Auxerre, vient récupérer les tournures de vieux bronze ramassées dans les ateliers. Un lieutenant du 4e de ligne vient régulièrement faire exécuter toute une série de travaux sur sa voiture. D'autres particuliers viennent faire charger leurs accumulateurs ou acheter de l'eau acidulée. Même M. Piat fait repiquer la moitié d'un garde-crottes de son automobile et fait faire une capote en toile cuir jaune pour une voiture d'enfant. Le plus souvent, les ouvriers fabriquent à la demande pignons, pistons, roues d'engrenage ou d'angle, volants, essieux, poulies...

L'activité intense exige des moyens de transports appropriés : coke et fonte sont livrés par wagons, le reste le plus souvent par la route. Voitures et chevaux, estimés à 5 000 francs en 1917, n'arrêtent pas d'aller et venir sous la conduite du charretier. Dans l'écurie, les animaux ont besoin d'avoine, de sainfoin, de luzerne. Un vétérinaire vient de temps en temps examiner les chevaux. L'activité industrielle se double d'une activité agricole. Il faut acheter graines et semences, faire les semailles, la fenaison, la moisson et les vendanges. Dans les vignes des Boivins, des Migraines, de Saint-Georges, un certain Moutard est chargé tout le long de l'année d'effectuer divers travaux qui ont pour noms défonçage, plantage, taillage, greffage, fumage, traitement au

sulfate de cuivre ou au soufre sublimé... Un tonnelier vient de temps en temps réparer les feuillettes.

Une aire de vente assez étendue

De mai 1898 à avril 1909, l'entreprise n'a exporté qu'1 % de sa production à l'extérieur du territoire français : quatre appareils de meunerie en Algérie, un palier graisseur automatique en Espagne (Galicie), un soufflet de forge pour la sœur supérieure de la Grande Miséricorde à Beyrouth (Syrie), une machine spéciale pour la Grande-Bretagne, du matériel de fonderie pour une entreprise de Turin (Italie). Mais les ventes en France se dispersent sur 53 départements : elles dépassent 20 000 francs dans 12 d'entre eux et même 100 000 francs dans 7.

Avec 28 % du total, l'Yonne arrive très largement en tête, car les activités y sont très diverses : produits propres, travaux à la demande pour les entreprises locales, l'administration des Ponts-et-Chaussées, la Compagnie de Navigation H.P.L.M., Compagnie du Touage de l'Yonne..., réparation des dragues « Baleine », « Yonne » et « Sainte-Colombe »...

Dans la Nièvre — 12,5 % du total — sont vendus surtout des produits propres. Dans les régions de Clamecy et de Corbigny, traditionnellement très liées à l'Auxerrois, le travail à façon est également important. Dans la Côte d'Or et la Saône-et-Loire, les activités sont plutôt irrégulières : réparations pour la société Bouhey de Montzeron, machines spéciales pour la Capsulerie Moderne de Dijon, matériel de travaux publics pour un entrepreneur de Mâcon, matériel de manutention pour la compagnie des mines de Blanzy, matériel de fonderie pour une entreprise de Chalon-sur-Saône. Dans les départements du Centre - Ouest (Loiret, Cher, Allier, Creuse) et ceux situés au nord de Paris (Oise, Somme), les ventes sont concentrées dans l'équipement de moulins : roues, turbines, transmissions, appareils de meunerie. Il en est de même, dans une moindre mesure, en Normandie, en Bretagne, dans le Poitou...

Dans la Région Parisienne — près de 8 % des ventes — les clients sont non seulement des meuniers mais aussi des entrepreneurs de travaux publics et de grands industriels (Compagnie des Produits Chimiques de la Seine, à Aubervilliers, Compagnie Babcock-et-Wilcox, à Paris...). Dans le reste de la France, les ventes sont faibles et irrégulières : rouleaux compresseurs et tonneaux d'arrosage sont expédiés dans le Midi méditerranéen, le Sud-Ouest et surtout la Haute-Marne ; matériel d'ocrerie dans le Vaucluse, à Apt ; matériel de manutention à Prades, dans les Pyrénées-Orientales (Société des mines de Fer de Fillols), à Alès, dans le Gard, à Corbehem, dans le Pas-de-Calais, à Soissons, dans l'Aisne...

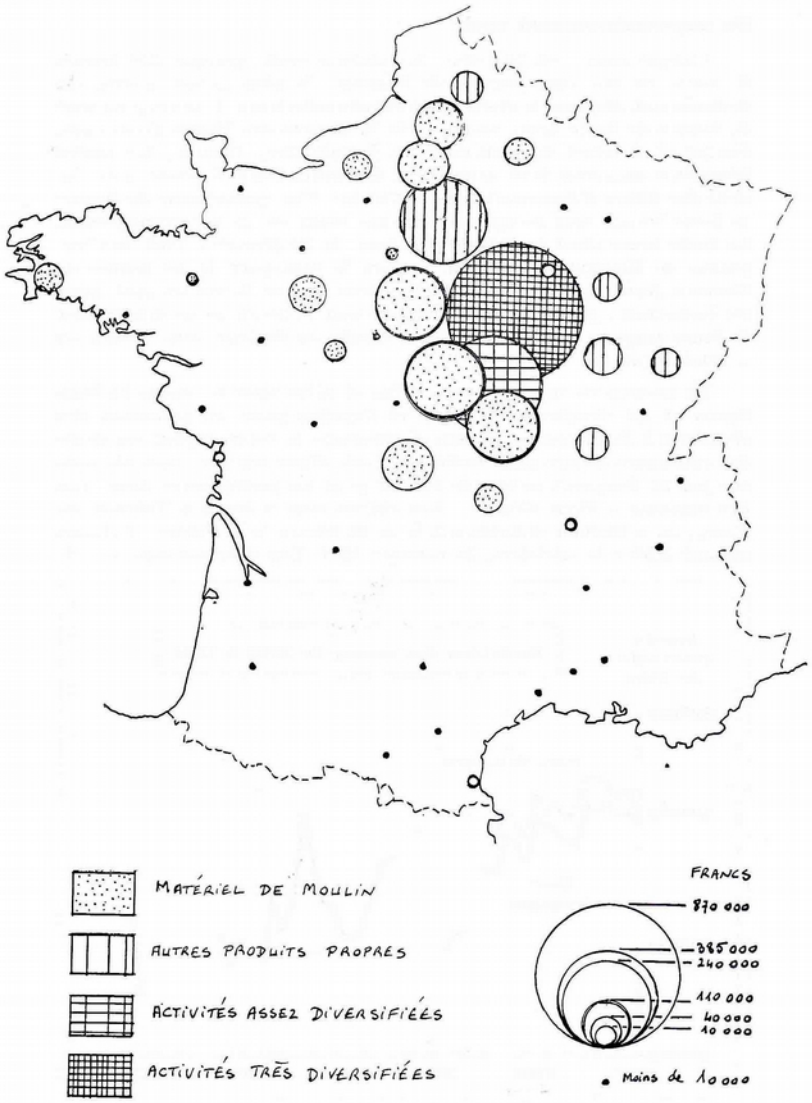

Fig. 7 — Répartition par départements des ventes de mai 1898 à avril 1909

Un approvisionnement vaste

Chaque année, en moyenne, la fonderie coule quelque 220 tonnes de fonte en une cinquantaine de fusions : la plus grande partie est destinée aux ateliers, le reste à des clients extérieurs. Une cinquantaine de tonnes de fonte brute viennent de la Société des Hauts Fourneaux, Forges et Aciéries du Saut-du-Tarn, à Saint-Jéry (Tarn) ; les fontes hématites anglaises sont achetées à des revendeurs, le coke à la Société des Mines d'Azincourt (Pas-de-Calais). Une quarantaine de tonnes de fonte bocage sont récupérées chez une vingtaine de forgerons locaux. La fonte brute vient parfois de plus loin : le 20 décembre 1901, la Compagnie de Navigation H.P.L.M. facture le transport de 20 tonnes de Rouen à Auxerre (77). Vieille fonte, vieux bronze, ferrailles sont aussi les bienvenus : particuliers et artisans sont heureux de se débarrasser de leurs moyeux, roues, engrenages cassés ou de leur fonte brûlée ou « atteinte au feu ».

La menuiserie met en œuvre chêne et hêtre pour les roues hydrauliques et les élévateurs, le sapin et l'ypréau pour les panneaux des chambres à farine ou les caisses d'emballage, le cormier pour les dents des couronnes d'engrenage taillées à l'aide d'une machine spéciale conçue par M. Fougerol, le bois de Gaillac pour les pivots noyés dans l'eau des turbines « Petit Géant ». Les chênes sont achetés à Tréchot, de Toucy, ou à Barbier d'Avallon à 8 ou 11 francs le décistère ; l'ypréau torsant 3,50 f le décistère, le cormier 12 f. Les diverses essences de

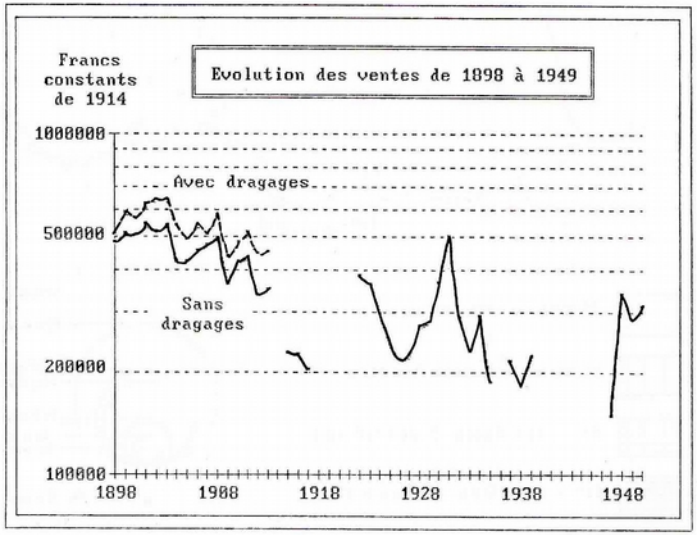

Fig. 8

bois sont stockées en grumes ou en plots sur le chantier attenant à l'usine, en plateaux ou en planches dans le hangar du fond de la cour centrale.

A l'atelier, les matières premières sont des profilés, tôles ou feuillards de fer et d'acier. Les premiers sont achetés à J. Duchemin, marchand à Auxerre, et les seconds à diverses sociétés, dont l'aciérie d'Imphy (Nièvre), dépendant de la société de Commentry-Fourchambault (78). Les cuirs nécessaires aux courroies et aux godets des élévateurs sont fournis par la société Domange-et-Fils, de Paris et de Sens, ou par la société Simon Ullmo, d'Oullins (Rhône). Les autres fournisseurs ont pour noms Michelin et Cie, de Clermont-Ferrand (Puy-de-Dôme), la Compagnie Française de l'Amiante du Cap, de Paris... (79). A Auxerre, citons Servet Frères, Manifacier, Henry Frères, Gruer Ainé, E. Rocher, Thiébault, fabricant de brosses en soie sur cuir, Pescheux-et-Loyer pour l' « automobiline ».

III — LE DECLIN 1903 - 1921

Le tassement de l'activité

Jusqu'en 1903, l'activité se maintient à un niveau très élevé. De 1903 à 1907, les ventes de plus de 1 000 francs diminuent en valeur mais les petites se maintiennent. Les effectifs chutent à 105 en 1905, 62 en 1910 et 1913 (80). Grâce aux travaux d'équipements des écluses, les livraisons de fonte aux ateliers progressent et atteignent même en 1907 le niveau record de 253 tonnes.

L'activité de dragage culmine en 1902 avec l'approfondissement du chenal entre le vieux pont d'Auxerre et la dérivation de Gurgy, le déroctage dans la dérivation de Clamecy et le dragage de la râcle de Bailly. Puis, l'activité se réduit aux seuls travaux d'entretien. A partir de 1908, s'ouvrent de nouveaux chantiers : élargissement du chenal des hautes eaux près du pont de Villeneuve-sur-Yonne, établissement d'une passerelle à Saint-Vinnemer, restauration du moulin de Champs-sur-Yonne, découverts et sondages faits à Saintry, dans la Région Parisienne... En 1910, malgré une avarie provoquée par un bateau de la Compagnie de Navigation H.P.L.M., la drague « Baleine » est louée avec son équipage pendant 51 jours à l'administration des Ponts-et-Chaussées pour enlever les apports effectués par les crues. L'activité n'en est pas moins nettement perturbée par ces conditions exceptionnelles. Un peu plus tard, la drague « Sainte-Colombe » participe, pour le compte de l'entreprise Fougerolles Frères, aux travaux de percement du tunnel du Mont-d'Or, à Granges-Sainte-Marie (Doubs), et à ceux des égouts de Lyon.

Les ventes de gros appareils de meunerie, de roues hydrauliques et de turbines s'effondrent en 1904 et 1905 puis reprennent quelque peu, sans toutefois retrouver leur niveau antérieur. La grande vague de pre-

mier équipement semble donc achevée. Le marché devient de plus en plus un marché de renouvellement, beaucoup moins dynamique en raison de l'usure très lente du matériel. Au bout de vingt-cinq ans, cylindres, convertisseurs, planchisters... gardent encore la moitié de leur valeur. Le recannelage des cylindres suffit à maintenir en bon état l'outil de production.

Les ventes dans le département de l'Yonne périclitent assez fortement. La vente des pressoirs s'effondre avec la crise phylloxérique. Les industries locales traditionnelles entrent dans une période difficile de restructuration : fabrication de chaux et de ciment, ocrerie, scierie... A partir de 1885, l'ocrerie connaît dans l'Yonne des difficultés croissantes en raison de ses prix de revient trop élevés par rapport aux produits étrangers (salaires, tarifs des transports, encombrement des produits) et de la concurrence agressive des ocres du Vaucluse. En 1892, est créé un comptoir commun de vente baptisé « Comptoir des Ocres de Bourgogne » (81), qui ne résiste que trois ans. En mars 1901, la Société des Ocres de France opère sur des bases plus solides une fusion entre les principaux producteurs. Dans un premier temps, cette concentration donne du travail à l'entreprise : dès 1901, les installations de l'usine de Toucy et de celle de Preuilly sont démontées, réparées, nettoyées, transformées, expédiées et remontées dans l'usine d'Apt. Parallèlement, la nouvelle société s'engage dans une vigoureuse politique d'investissements en dotant en 1903 l'usine Parquin d'Auxerre d'un moteur en fonte de près de quatre tonnes, en 1906 la mine de Sauilly de deux aspirateurs à poussières et surtout en 1905 et 1906 l'usine d'Apt d'un rouet de fosse, de transmissions, d'un aspirateur à poussière, d'une commande de malaxeur... Pour ne pas être en reste, la société Charles, de Toucy, devenue « Grande Manufacture des Ocres de Bourgogne », investit quelque peu de 1903 à 1905. Par ailleurs, les sociétés Lechiche et Cie et Parquin et Cie, qui se sont engagées à abandonner l'industrie de l'ocre, développent leurs autres activités : la fabrication de couleurs ou celle de noirs. En 1906, l'usine de Preuilly est ainsi dotée de nouvelles transmissions, de douze vases supérieurs, de fours et d'un aspirateur aspirant et soufflant.

Parallèlement, les fabricants de chaux et de ciments modernisent leur outil de production. En 1900, Gougis, de Vermenton, achète un monte-charge, un broyeur Morel et une installation complète pour 36 473 francs et la société des ciments Portland artificiels du Moutot de nouvelles transmissions et des dynamos pour près de 7 750 francs. L'année suivante, c'est le tour de la société des chaux et ciments de l'Aube et de Cotton Henry d'Aisy-sur-Armançon (un monte-charge), en 1902 de Bernasse, à Corbigny (un monte-charge)..., en 1906 de Prévost Fils à Avallon... De même, les maîtres-carriers Fèvre-et-Cie, de Chassignelles, acquièrent en 1900 un pont roulant pour 5 500 francs.

Mais, ces investissements ne font que retarder le déclin de ces activités. En 1908, sur ses six usines bourguignonnes de 1901, la Société des Ocres de France en a fermé trois et mis en réserve une quatrième

(l'usine des Vernes). Ses concurrents disparaissent petit à petit avant la première guerre mondiale. Dans la région, rares sont les nouvelles entreprises dynamiques : Guillem à Migennes, Marache à Beaumont, S.A. des usines Bouhey de Montzeron (Côte d'or)... Après la rupture avec ses frères, Joseph Guilliet passe à l'entreprise d'importantes commandes de la fin de 1905 au début de 1907 pour la construction de son usine de Fourchambault, dans la Nièvre : 18 722 francs en 1906, 6 131 en 1907...

Le relais est pris en partie par la promotion d'autres produits et par une extension géographique des ventes. Quelques succès sont enregistrés avec les machines spéciales, les appareils de levage et les rouleaux compresseurs, dont certains sont expédiés très loin, dans le sud-ouest (Ariège, Hautes Pyrénées). Les nouveaux clients sont situés à Dijon (S.A. La Capsulerie Moderne), à Aubervilliers (Société des Produits Chimiques de la Seine), à Corbehem, dans le Pas-de-Calais. Ce sont surtout des entrepreneurs de travaux publics de Paris, comme les établissements Candlot ou la société Fougerolles Frères, qui réalisent de très gros équipements comme, par exemple, les égouts de Lyon.

Ce déclin est peut-être dû aussi au retard technologique croissant pris par l'entreprise. M. Fougerol est sans aucun doute un touche-à-tout génial, qui aime son métier. Il conçoit des machines à l'esthétique soignée, avec de beaux boutons en cuivre... Mais l'époque est à la spécialisation croissante, au travail en équipe, à la recherche du prix de revient minimal, bref ! à la standardisation. Trop de machines sont produites à l'unité ou en très petites séries, à des coûts prohibitifs.

Par ailleurs, les deux gendres, heureux de leur réussite sociale, entendent prendre leur retraite. A partir de 1911, ils ne perçoivent plus que 300 francs de salaire par mois. Sans doute ont-ils pensé confier l'entreprise au gendre de M. Fougerol, M. Henri Noble, ingénieur. Ce dernier travaille à leurs côtés depuis son mariage, en 1904. Son salaire mensuel est aussi de 300 francs. Le 24 octobre 1910, l'usine de la rue Louis Richard est mise en vente par adjudication. Faute d'offre suffisante, elle n'est d'ailleurs pas adjugée. Elle reste un simple local de stockage pour les locomobiles, pressoirs, pompes centrifuges... Le 30 janvier 1911, la société arrivée à échéance n'est pas prorogée de dix années supplémentaires. Elle devient donc une société de fait. Une partie du terrain de l'usine est même vendue (82).

Ainsi, l'entreprise a longtemps profité de l'expansion industrielle fondée sur les moteurs hydrauliques. Les roues verticales étaient en effet particulièrement bien adaptées aux régions rurales bien pourvues en rivières de toutes sortes comme le département de l'Yonne et dotées de petites unités de production ne demandant qu'une faible puissance motrice. D'un usage très souple, elles ont résisté jusqu'à la fin du XIX^{e} siècle à la généralisation de la machine à vapeur. Mais plus tard, la houille s'est imposée partout. Or, l'Yonne en est dépourvue : la concurrence menace de ruiner toute entreprise qui en est éloignée. Le défi

est d'autant plus dur à relever que le département s'est vidé d'une bonne partie de sa population et de ses forces vives.

La survie pendant la guerre

Jean Ulysse Piat meurt le 16 août 1913 et Jean Fougerol le 15 mars 1915. Maurice Henri Noble, préparé à prendre la relève, est mobilisé et contraint de quitter Auxerre. Il ne peut suivre que de loin les activités de l'entreprise. Les 30 et 31 mars 1915, les veuves et leurs enfants donnent procuration à M. Paul Parigot pour administrer tant activement que passivement la société de fait (83). Après le décès de sa femme en 1916, Henri Noble quitte définitivement l'entreprise et entre, un peu plus tard, à la Société des Ocres de France.

Dès le 1er août 1914, la guerre a privé l'usine de tous ses ingénieurs et représentants et de 70 % de ses ouvriers (84). La durée du travail a été réduite d'une heure. Comme elle n'a pas été militarisée, l'entreprise n'a pas droit aux affectés spéciaux. Sur les 90 ouvriers présents en juillet, il n'en reste qu'une trentaine en septembre, pour la plupart âgés. Les spécialistes des pétrins et des pressoirs sont tous partis. Trois ajusteurs et un chaudronnier-ferblantier doivent répondre à une forte demande. M. Parigot est le seul qui puisse répondre aux questions techniques.

Pourtant, le travail ne manque pas. Les autorités militaires ont confié des travaux d'entretien à l'entreprise. Tous les jours, il faut effectuer des réparations d'urgence. Le service de santé fait construire des baraques pour l'accueil des soldats blessés. Le 3 novembre 1915, 3 à 4 000 francs de bois et 600 francs de ferrures sont jugés nécessaires à ces travaux. La veille, une convention a été passée entre l'administration militaire et l'entreprise pour la location d'un bateau destiné à servir de lavoir. Le 25 novembre, c'est le tour de deux machines locomobiles. Par ailleurs, une bonne partie de l'activité est faite pour des usines travaillant pour l'armée. En octobre 1915, la fonderie livre à l'entreprise Guilliet Fils et Cie de 7 à 8 tonnes de fonte « destinées à des machines devant servir à la fabrication des obus ». A la même époque, les ateliers fabriquent pour l'entreprise Guillem, de Migennes, un marteau-pilon pesant 3 tonnes et destiné à l'emboutissage de certaines pièces d'obus. L'entreprise Marache est aussi un très bon client. En juillet 1916, un ajusteur nommé Grégoire travaille à la réparation d'une machine « dont l'arrêt empêche une usine des environs de livrer aux armées de la ronce artificielle » et condamne une trentaine de mobilisés à l'inaction. Le lien est parfois encore plus indirect. Le même mois, le chef-dragueur Rougeaux « fait du sable pour M. Mercurigny, qui fournit l'usine de Montbard ».

Les activités traditionnelles passent au second plan. Le 10 juin 1917, M. Parigot écrit : « Tous les jours, nous avons une moyenne de quatre cylindres à recanneler ». Les clients sont répartis sur une vingtaine de départements, dont les plus éloignés sont la Savoie, la Drôme, le Puy-de-Dôme, l'Orne, l'Oise, l'Aisne, la Haute-Marne. Priorité est donnée aux travaux d'entretien et aux réparations : un pressoir à Coulanges-la-Vineuse, des machines à la scierie Lésiré-&-Provot, de Saint-Fargeau, à la fabrique de chaussures Berthier-&-Pain, d'Auxerre, à la Compagnie des chemins de fer d'intérêt local de l'Yonne, à Joigny. Parfois le client reçoit la lettre suivante : « N'ayant actuellement aucun bon ouvrier spécialisé pour aller sur place examiner votre pressoir, nous vous serions obligés de vouloir bien le faire ramener à Auxerre, où notre contremaître examinera les réparations dont il aurait besoin. Parfois, le client, las d'attendre, tente d'effectuer lui-même la réparation. S'il remonte mal une pièce et que celle-ci casse, il reçoit une lettre de reproche de l'entreprise, qui dégage alors toute responsabilité. Les meilleurs clients se nomment : Compagnie du Touage de l'Yonne, fabrique de lames de rasoirs Leresche, à Saint-Julien-du-Sault, Société des Ocres de France, dans ses diverses usines de la région auxerroise, cidrerie de Toucy...

Les travaux neufs sont délaissés. Souvent, le demandeur reçoit une lettre du genre : « Nous sommes tellement dépourvus de main-d'œuvre qu'il nous est complètement impossible, malgré notre bonne volonté, d'entreprendre le travail dont vous nous entretenez ». Le 8 novembre 1915, un refus est ainsi opposé aux offres de Messieurs Michelin-&-Cie, de la Manufacture de caoutchouc de Clermont-Ferrand. Des meuniers cherchent aussi à faire changer des pièces d'appareils de meunerie construits par des concurrents. En général, il n'est pas possible de les dépanner. Sortent toutefois des ateliers quelques roues hydrauliques, turbines, rouleaux compresseurs... Une pompe avec ses accessoires est livrée à l'écluse d'Etigny, un margotat à l'écluse de Saint-Aubin...

Dans une lettre du 10 mai 1917 à l'administration (85), la direction estime que les deux tiers de la production depuis le début de la guerre sont destinés directement ou indirectement aux besoins de la défense nationale (86).

Dans ce contexte, le personnel fait défaut. Durant le premier semestre 1916, la durée du travail est portée à 11 heures par jour aux ateliers et à la fonderie mais reste de 10 heures à la menuiserie, moins chargée. Seul le charretier n'est pas débordé. On l'occupe au-dehors en lui faisant faire des transports pour Madame Piat, M. Duchemin, MM. Guilliet Fils et Cie... La direction cherche du personnel. Le 2 novembre 1915, elle embauche un apprenti : le 9 du même mois, elle demande à M. Marache, industriel à Beaumont, de lui céder « un réfugié (...) mouleur de son métier ».

Les approvisionnements sont également difficiles. En octobre 1915, les bois se font rares. En novembre, le fournisseur de cuir hydrofuge annonce qu'il ne peut pas livrer de suite. La provision de briquettes et celle de bocage touchent à leur fin. Il reste encore de la fonte de

Champagne, mais, le 9 novembre, la direction regrette que la société du Saut-du-Tarn ne puisse lui livrer les 20 tonnes de fonte demandées. Le coke commence à manquer. En 1916, le fournisseur parisien demande quatre ou cinq mois de délai pour livrer. L'autorité militaire procède aussi parfois à des réquisitions de rails ou vieux wagonnets. Ce n'est pas toujours une mauvaise affaire pour l'entreprise, comme l'atteste cette lettre du 29 juillet 1916 : « Nous avons profité de la visite de l'officier pour lui offrir une partie des vieux wagonnets avec caisses à bascules qui pourrissent dans les champs depuis longtemps déjà (...). Nous remplaçons le châssis en bois et donnons une couche de peinture pour qu'ils soient mieux présentés... ».

Les prix grimpent. En juin 1916, M. Parigot constate : « Le fer que nous payions 20 francs en moyenne coûte actuellement quatre fois plus. La fonte brute a plus que doubler. Les bois suivent dans les mêmes proportions et il serait impossible aujourd'hui de se procurer de gros chênes nécessaires à la construction des roues hydrauliques ». Il faut se résoudre à répercuter ces hausses sur les factures des clients : 12 % en octobre 1915, 30 % en juin 1916. A la fin de 1915, est entrepris le tri des ferrailles en dépôt depuis quinze ou vingt ans dans le haut de la cour. Toutes les fontes retrouvées sont réemployées et les ferrailles mises de côté. Quatre tonnes de grosses pièces en acier coulé sont vendues 400 francs à un récupérateur du nom de Ternant. Jusqu'en juillet 1916, le coût de la main-d'œuvre n'a pas augmenté au même rythme que celui des matières premières. Mais, le 8 juillet 1916, la direction déplore : « En raison de la vie chère et surtout de l'usine Guilliet, où les salaires sont très élevés, beaucoup d'ouvriers et manœuvres ont demandé de l'augmentation et nous avons été dans l'obligation de leur donner satisfaction, car nous aurions été dans l'impossibilité de les remplacer... ». Et d'ajouter : « Ce personnel, se jugeant indispensable, n'est pas l'exactitude même ».

IV — L'ERE PIGNARRE : 1921 - 1951

La vente de l'entreprise

En 1918, Maurice Henri Noble quitte la direction en titre de l'entreprise. Les héritiers de MM. Piat et Fougerol décident de la vendre.

Le 23 février 1921, ils vendent à M. Joseph Pignarre le fonds d'industrie pour 360 000 francs (82 800 francs) (87). Le même jour sont vendus la sablière de Saint-Georges pour 5 000 francs et les immeubles de l'avenue de Paris pour 400 000 francs (92 000 francs) (88). Auparavant, en octobre 1920, a été vendue à des particuliers l'usine de la rue Louis Richard (89).

Un nouveau patron : Joseph PIGNARRE

Né le 16 janvier 1870 à Paris (3e), Joseph Pignarre est issu d'une famille modeste. A la mort précoce de sa mère, en octobre 1875, ne dépend de la communauté qu'un simple mobilier de ménage et une somme modique. Ce maigre actif est d'ailleurs absorbé par les frais occasionnés par la longue maladie de sa mère. Lors du règlement à l'amiable du 28 septembre 1892, son père lui verse une somme de 675 francs pour solde de tout compte (90). Son remariage en 1880 n'empêche pas son fils de poursuivre ses études et de devenir ingénieur des Arts-et-Métiers.

Joseph tient d'abord à travailler comme simple modeleur aux ateliers P.L.M. de Paris pour apprendre le métier. A 22 ans, il entre ensuite à la société des Hauts Fourneaux de Pont-à-Mousson, pour le compte de laquelle il met au point les tuyaux auto-frettés en fonte mince utilisés dans les canalisations de distribution d'eau. Par la suite, il part installer une usine similaire dans la steppe ukrainienne à Makaïevka, dans le Donetz, travaille cinq ans à Liège, en Belgique, puis à Lunéville, Niederbronn, Tambov, en Russie, Saint-Chamond, où il coule les turbines du « Paris », du « France », du « Jean-Bart » (91). En 1912, il est engagé à Lille comme ingénieur métallurgiste par la Compagnie de Fives-Lille pour étudier, construire et mettre en exploitation la plus importante et la plus moderne fonderie d'acier et de fonte d'Europe (92). Ses études sont presque achevées quand la guerre l'oblige à quitter Lille. Avisé par la police de l'entrée des Allemands dans la ville, il rejoint Calais à pied puis Paris en train, abandonnant sa maison, ses périodiques techniques, ses archives...

Pendant les hostilités, il met son expérience acquise pendant vingt-cinq ans au service de la défense nationale. Il crée quatre fonderies et usines de projectiles et travaille comme ingénieur-conseil dans deux autres. Il est notamment administrateur-délégué de la Société des Fonderies Nationales. Le 10 mai 1916 (93), un de ses employeurs, la société Villedieu-&-Cie, demande un brevet d'invention pour un procédé qu'il a mis au point avec son ami Daubigné. Il s'agit d'utiliser directement des sous-produits sortant des ateliers d'usinage pour la fabrication de la fonte aciérée. L'intérêt de la découverte est d'autant plus grand que les sources d'approvisionnement en acier n'arrivent que très difficilement à satisfaire la demande. La société anonyme des Fonderies des Gobelins obtient le droit d'user de ce procédé pour la fabrication d'obus de « 155 ». Le 9 juin 1916, Joseph Pignarre dépose un autre brevet avec Daubigné pour un procédé de décarburation de la fonte au moyen de l'acide carbonique. Il obtient ainsi des fontes spéciales jouissant de propriétés nouvelles en raison de leur teneur en carbone variablement dosée suivant l'apport en acide carbonique. Le 22 septembre 1916, un autre brevet porte sur un procédé et un appareil pour le moulage et la coulée des obus. Le 10 janvier 1917, c'est le tour d'un appareil à meuler les intérieurs d'obus, le 31 juillet 1917 d'un procédé de lingotage au cubilot des copeaux ou tournures de fonte ou

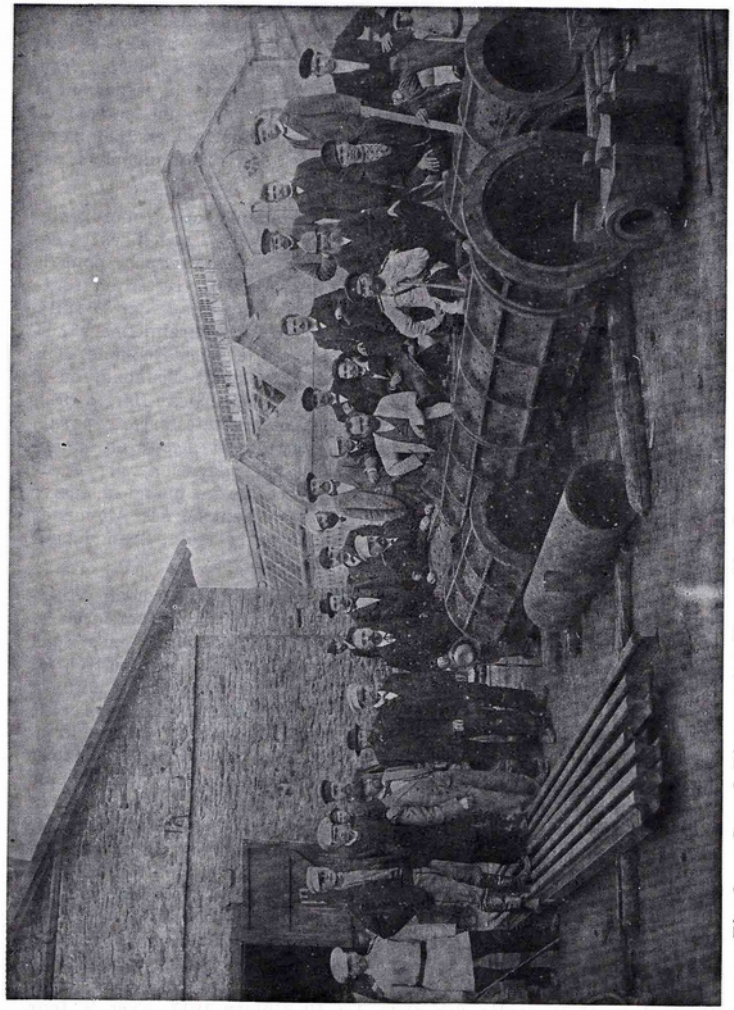

Fig. 9. — Joseph Pignarre (en blouse blanche, au centre) à Makaïevka (Ukraine) vers 1900

d'acier, le 4 mai 1921 d'un four soufflé pour le séchage des moules de fonderie... Au total, Joseph Pignarre a la satisfaction de livrer au front français plus de 100 000 tonnes d'obus coulés selon ses procédés et sous sa surveillance (94).

Ce fondeur remarquable est un partisan convaincu de la coulée en pluies : il rejette sans appel la coulée en source. Il aime prendre quelques risques mais s'en tire toujours bien. A l'inverse, ses compétences en mécanique sont beaucoup plus contestables. Il a tendance à privilégier l'esthétique à la fiabilité. Ses initiatives étonnent parfois ses ingénieurs : il n'hésite pas à diviser en quatre parties des turbines, à créer un plansichter doté d'un contrepoids de 700 kilos, à concevoir un lève-glace pour wagons de chemin de fer... D'un caractère emporté, parfois violent, il se brouille souvent avec ses clients et des membres de son personnel. Chaque année, est l'occasion d'un « grand procès », souvent perdu. En mars 1938, 31 ouvriers en appellent au Bureau Général du Conseil des Prudhommes de la ville d'Auxerre pour obtenir que l'augmentation des salaires de 11 % soit calculée sur les salaires en vigueur et non — comme le prétend le patron — sur les salaires minima. Dans sa sentence, rendue le 30 mars, le bureau donne tort au patron et le condamne aux frais et dépens. Ses relations avec les ingénieurs sont souvent difficiles. En 1931, il congédie un certain Hérold en lui reprochant d'avoir conçu une turbine trop petite pour le moulin de Lucenay-les-Aix (Nièvre). Il sait toutefois garder autour de lui une équipe de cadres et d'ouvriers compétents, qui constitue l'ossature de l'entreprise (95).

La poursuite des activités traditionnelles

Au début des années vingt, avec un effectif de 50 à 60 personnes, l'activité est orientée davantage vers la réparation et l'entretien que vers la fabrication de produits propres. Certes, les ateliers produisent toujours, des presses hydrauliques, des pressoirs à vin, des fouloirs, des pompes de presse et des sommiers Thaon ; de machines spéciales comme des cribleurs de drague, des grues, ponts roulants, dynamo, machines à canneler ; des moteurs hydrauliques : près de 16 fois plus de turbines que de roues ; des broyeurs, convertisseurs, détacheurs, collecteurs de poussières, mélangeuses, bluteries, silps, plansichters, nettoyages, mouilleurs. Mais, la réparation et l'entretien représente 55,5 % du chiffre d'affaires global : 20 % de celui des presses et pressoirs, 57,4 % de celui de la minoterie, 94,4 % de celui de la mécanique générale.

Le marché d'équipement des moulins décline peu à peu, jusqu'en 1937, date à laquelle est installé le dernier moulin. Pourtant les machines produites sont très belles avec leur bouton de réglage micrométrique en bronze fabriqué à la fonderie auxerroise. Il faut dire qu'elles sont peut-être aussi trop chères. Le marché des pressoirs n'est guère plus dynamique en raison de la restructuration rapide du vignoble local, durement touché à la fin du XIX^{e} siècle par la crise phylloxérique.

Le relais est progressivement pris par la fabrication de presses

hydrauliques à la demande. En 1924, est embauché un ingénieur, M. Angelot. En 1926, réalisée en trois mois, la première machine est destinée à la confection de balles de coton (96). Par la suite sont conçues et fabriquées des machines très différentes pour des usages bien spécifiques (97).

En 1927, l'embauche d'un ingénieur ayant travaillé à Grenoble, M. Pocard, renforce la vente des turbines (98). Sur demande, ce dernier se rend sur place et détermine de concert avec le client les meilleures dispositions à prendre. L'équipement rationnel d'une chute exige en effet une longue expérience. Chaque installation est un cas particulier, qui doit tenir compte de l'état des lieux, du débit disponible ou de celui qu'on veut utiliser, des variations du cours d'eau, de l'emploi de la puissance produite. Sont ainsi mises au point des turbines à vitesses spécifiques différentes, à axe vertical ou horizontal, pour les petites chutes à commande directe utilisée pour les moulins, les scieries et les petites centrales électriques comme celles de Villiers-Saint-Benoît ou Vermenton, dans l'Yonne. La plus puissante — 250 CV — est installée à Château-Chinon, dans la Nièvre. Leur fabrication est particulièrement soignée : tuyauteries composées uniquement de tubes d'acier, tourillonnements sur coussinets en bronze, tracé des aubages directeurs et des roues motrices soumis à des essais nombreux et méthodiques, mouvement de manœuvre du vannage très doux, commande à la main ou par régulateur automatique... Par rapport à celles de certains concurrents, ces turbines sont supérieures aux roues de turbines lentes avec des aubes encombrantes en tôle, dont la fabrication en presse n'évite pas les risques de déchaussement.

Une crise profonde

La production de fonte retrouve en 1923 son niveau d'avant-guerre. De 1920 à 1922, les ventes progressent fortement en volume, chutent fortement jusqu'en 1927 puis reprennent jusqu'en 1931, année record. Par la suite, la chute est importante : en 1935, le volume des affaires n'est plus que le tiers de celui de 1931 (99). Les effectifs tombent à 36 en 1934 (100). En cette période de déflation, les salaires sont réduits autoritairement.

Dans ce contexte, éclatent les grandes grèves du printemps 1936, durant lesquelles l'usine est occupée. Joseph Pignarre en profite pour partir une semaine en vacances avec sa voiture dans le Limousin (101). A son retour, il participe à la création du Syndicat Patronal Professionnel des Industries Métallurgiques, mécaniques et connexes de la région d'Auxerre. Il dirige les négociations avec le syndicat C.G.T. métallurgie et similaire d'Auxerre représenté par M. Lucien Rivière. Le projet de texte qu'il propose est mot pour mot le texte de contrat collectif signé chez Guilliet Fils et Cie entre la direction et le syndicat professionnel des ouvriers et employés, syndicat-maison créé avec l'aide de la direction pour contrecarrer l'influence de la C.G.T. (102).

Peu d'investissements

Dans la nuit du 2 au 3 août 1921 (103), le feu détruit les bâtiments de l'atelier de menuiserie et le hangar attenant, carbonise tous les piliers en bois du bâtiment de la métallurgie (104). Les pertes sont alors évaluées à 600 000 francs, heureusement garanties par plusieurs compagnies d'assurances.

A l'emplacement de l'ancien, un bâtiment plus petit couvrant seulement 600 mètres carrés est reconstruit. Une vingtaine d'établis y sont installés, ainsi que des scies, une raboteuse, une dégauchisseuse, une mortaiseuse, une toupie et un tour (105). La force motrice est produite par de gros moteurs électriques installés en bout de ligne et alimentés par une dynamo entraînée d'abord par une machine à vapeur, puis après 1930, par une centrale à gaz pauvre à l'anthracite achetée d'occasion (106). Les anciennes transmissions traversant la cour sont abandonnées. Une douzaine de tours parallèles d'occasion sont achetés pour les ateliers de mécanique. Le reste du matériel n'est pas renouvelé. En 1940, la raboteuse latérale, l'aléseuse à table mobile et la petite alèseuse ont chacune plus de cinquante ans, la machine à tailler les engrenages 40 ans, la mortaiseuse est jugée très vieille. En raison de sa vétusté, le matériel n'est estimé qu'à 80 500 francs (9 400 francs) (107).

En juin 1930 (108), l'écurie abrite toujours un cheval et des poules couveuses, des coffres à avoine, à orge, à son, 500 à 600 kilos de betteraves. Au garage se trouve une Talbot six cylindres et dans les deux remises divers matériaux. A la fonderie, 15 tonnes de mélange sont prêts à être coulés dans des moules de diverses tailles : 250 moules de moyennes et petites pièces ne pèsent que 6,5 tonnes ; 3 moules destinés à de grosses pièces (bâti d'une machine, engrenage, tourteau drague) pèsent 8,5 tonnes.

Une grande quantité de sable vient d'être prélevée sur les 1 000 mètres cubes de stocks. Le creuset du cubilot vient d'être remis à neuf pour la fusion ; la conduite de vent reste souterraine. Plusieurs centaines de boîtes à noyaux et des modèles sont en moulage ou en dépôt. Dans la cour de la fonderie, sont stockées plus de 100 tonnes de matériel de moulage de toutes sortes. Dans les ateliers de mécanique reposent des machines de meunerie et des centaines de modèles en dépôt ou en construction.

De grands projets en 1938 et 1939

Avec la détérioration des relations internationales, Joseph Pignarre, malgré ses soixante-dix ans, entend mettre ses compétences au service de la défense du pays. Il envisage de doubler les ateliers en construisant une travée parallèle à celle existante et de construire une nouvelle fonderie, flanquée devant d'une sablerie automatique et derrière de deux magasins à modèles entourant un parc à châssis (109).

De septembre 1938 à mars 1940, une première travée de 1 160 mètres carrés est construite et dotée de deux cubilots. La charpente de la partie la plus élevée a été démontée d'un bâtiment construit pour l'Exposition Universelle de Paris de 1900 (110). Un matériel nouveau est acheté (111), notamment cinq tours à obus, un pont roulant de vingt tonnes à trois directions, un poste de soudure électrique. Le tout est estimé à 220 160 francs. L'activité s'oriente très rapidement vers la production de bombes d'exercice en fonte pour la Marine Nationale (un obus en fonte vaut quatre fois moins cher qu'un obus en acier) et vers l'usinage de carapaces de chars Hotchkiss produites dans les ateliers de l'usine Guilliet des Champoulains : la première carapace nécessite 1 000 heures d'usinage (112). Au 5 avril 1939, le rythme mensuel de production atteint 505 000 francs contre 230 980 francs en 1938, dont 70 % pour les bombes (113). Avec 127 personnes travaillant jour et nuit — dont beaucoup de femmes — l'usine retrouve un niveau de production comparable à celui des années 1890-1903. En valeur, sa production est toutefois bien supérieure.

La débâcle interrompt cette brève renaissance. L'usine occupée tourne au ralenti, produisant des turbines et des appareils de meunerie à main destinés à des particuliers désirant faire eux-mêmes leur farine. Comme pendant la première guerre, la maison de M. Pignarre, Avenue Foch, est occupée par les Allemands, puis par les F.F.I. En mai 1945, restent 24 personnes à l'atelier et 7 dans les bureaux. Après ces années difficiles, l'entreprise participe à la reconstruction de la France. Dès 1948, le niveau d'activité est comparable à celui des années vingt (114).

V — LA FIN : 1951 - 1976

Une relève difficile

Après avoir songé à céder son entreprise à son personnel (115), Joseph Pignarre, sans enfant, veuf depuis le mois de janvier 1940, se rapproche d'un de ses neveux, André Pignarre, restaurateur à Paris, et d'un de ses petits-neveux, le Docteur Jean Joseph Jules Pollet chirurgien esthétique de renom à Paris. Le 28 février 1951, il constitue avec eux une société à responsabilité limitée dénommée « Société d'Exploitation des Etablissements Pignarre », au capital social de 2 millions de francs (13 400 francs), et il confie à cette dernière en gérance libre les fonds de commerce et d'industrie (116). Il est expressément prévu qu'en cas de décès d'un des associés, la société continuera d'exister entre les associés survivants. Le 29 novembre, Joseph Pignarre meurt à son domicile auxerrois, laissant une fortune estimée à seulement 27 millions de francs (183 000 francs). Près des deux tiers sont constitués par les bâtiments industriels, le fonds de commerce, le matériel et les créances (117). Le passif compte une dette de 3 millions de francs au trésor public liée à des déclarations de revenus erronées au cours des années quarante.

Le capital de la « Société Nouvelle des Etablissements J. Pignarre » est porté petit à petit à 112 500 NF (54 000 F) le 24 mars 1960, date à laquelle la société devient anonyme (118). Après avoir exercé la gérance pendant cinq ans, André Pignarre vend ses parts le 15 novembre 1956 à Jules Pollet, greffier honoraire, pour près de 3,5 millions de francs (21 140 francs). Désormais, la famille Pollet contrôle la quasi-totalité du capital ; 40 actions sont détenues par Louis Walbott, cadre de l'entreprise (119).

La poursuite de l'activité

La poursuite des activités traditionnelles exige d'importants investissements, notamment une extension des bâtiments. Or, la présence dans le terrain de 2,5 hectares d'une enclave rend cette dernière impossible sur place. Par ailleurs, engagés dans le développement de leurs propres activités, les héritiers ne sont pas des industriels et n'entendent pas le devenir. Pour régler des droits de succession particulièrement élevés (120), ils vendent une partie du matériel et surtout de l'actif immobilier : d'abord la fonderie à un garagiste voisin (121) pour 16 millions (102 400 F), puis 7 000 m² à la ville d'Auxerre et au Comité Interprofessionnel du Logement (122).

L'entreprise concentre son activité sur la fabrication de presse hydraulique sur devis pour toutes espèces d'applications. A l'aide de produits bruts (tôles et barres d'acier...) et de produits ouvrés achetés à l'extérieur (moteurs, câbles, fils...), elle fabrique divers types de presses (123). Elle fait définir par le client ses propres besoins — ce qui n'est pas toujours chose aisée —, estimer grossièrement le coût de l'opération, puis, après l'accord du client, dessiner les pièces, les fabriquer, mettre au point la machine. Les techniques mises au œuvre sont variées : usinage, mécano-soudure, électricité — voire plus tard électronique —, hydraulique, pneumatique... Le savoir-faire est composé largement d' « astuces » de fabrication. Le personnel doit donc être hautement qualifié et polyvalent, prêt à s'adapter rapidement et à apporter sa collaboration sur des points délicats et particuliers. La part des frais de personnel dans les ventes (hors-taxes) est donc élevée : (respectivement). Parmi les clients, on compte la Marine Nationale et le Commissariat à l'Energie Atomique. A signaler aussi la SOCODEM (Société Commerciale de l'Emballage Moderne), spécialisée dans la fabrication de panneaux et d'emballages légers (cageots).

Les ventes atteignent 660 711 francs (253 000 F) en 1968 et 956 581 francs (340 500 F) en 1969 pour un effectif de 17 personnes (124). Mais l'outil de production vieillit : presque aucun investissement n'a été effectué au cours des années soixante. Les actionnaires décident de se désengager. En 1971, les bâtiments sont vendus au garagiste voisin. Le 29 juin 1974, l'assemblée générale extraordinaire des actionnaires prononce la liquidation anticipée de la société à compter du 1er juillet 1976 (125). L'activité cesse le 31 juillet 1976 (126). Tout le personnel

est licencié. Avertis depuis longtemps, les ouvriers, hautement qualifiés, retrouvent rapidement du travail. Les frères Walbott prennent, avec regret, leur retraite.

ANNEXE 1

LISTE DES BREVETS DEPOSES A L'I.N.P.I.

Brevets MUZEY :

(1) Drague à vapeur avec épierreur cribleur et tablier élévateur, versant directement en wagon et lavant le dragage. 30 juillet 1878.

(2) Palier graisseur automatique à coussinet oscillant. 1er juin 1887.

(3) Broyeur extracteur automatique. 17 janvier 1890.

Brevets PIAT et FOUGEROL :

(4) Organe de mécanique dénommé poulie extensible. 29 mai 1897.

(5) Appareil de dégommage des soies de plansichters. 1904.

Brevets PIGNARRE (antérieurs à l'achat de l'entreprise)

(6) Avec Daubiné : Procédé de décarburation de la fonte au moyen de l'acide carbonique. 9 juin 1916.

(7) Procédé et appareil pour le moulage et la coulée des obus. 22 septembre 1916.

(8) Cubilot à avant-creuset oscillant et à tuyères réglables. 12 février 1918.

(9) Perfectionnements apportés aux foyers pour combustibles menus. 10 septembre 1920.

(10) Four soufflé pour le séchage des moules de fonderie et autres application. 4 mai 1921.

ANNEXE 2

Créances apportées par François Joseph Marie MUZEY lors de son mariage en août 1851 :

— 500 francs dus par le sieur Moreau, meunier à Taingy.
— 600 francs dus par M. Pinard, maître de poste à Auxerre.
— 37 francs dus par M. Jossier, marinier à Appoigny.
— 45 francs dus par M. Corval, maître-marinier demeurant à Clamecy.
— 65 francs dus par M. Brisse, propriétaire à Auxerre.
— 30 francs dus par M. Chambard, carrossier à Auxerre.
— 201 francs dus par M. Girodon, aux Vosnes.
— 38 francs dus par M. Ratuizon, propriétaire à Voutenay-sur-Cure.

— 31,50 francs dus par le sieur Regnard, mécanicien à Saint-Florentin.
— 24 francs dus par M. Arsant, maître de poste à Joigny.
— 300 francs dus par M. Ravineau, meunier à Marsigny.
— 300 francs dus par M. Legrand, propriétaire au château d'Esnon.
— 1 800 francs dus par M. Gallon, propriétaire à Saint-Fargeau.

Total des créances : 4 301,50 francs

ANNEXE 3

INVENTAIRES

1° : Etat descriptif et estimatif des marchandises existant dans l'usine Muzey ainsi que dans l'usine Heurtebise au 30 janvier 1891.

Aciers	1 000 francs	Machines à vapeur et pompes	18 000 francs
Fers	6 000	Bois de diverses essences	5 000
Fontes	4 000	Machines diverses	15 000
Cuivres	500	Chevaux et voitures	5 000
Bronzes	500		

2° : Inventaire au 10 juin 1917 :

Matériel de l'usine

Forge et outillage, enclumes, marteaux, tenailles et accessoires	600
Chaudronnerie et outillage, forges, marteaux et accessoires	100
Diverses machines motrices et machines-outils de l'atelier d'ajustage	21 000
Diverses transmissions, renvois, courroies	2 100
Outils mobiles, pont roulant, tréteaux et échelles	1 900
Outillage et petit outillage	2 000
Outillage de bourrellerie, cuirs, godets, courroies préparées, godets d'élévateurs, sangles et pièces diverses préparées	2 920
Outillage de peinture, produits et marchandises	500
Une dynamo et son installation : pièces et accessoires	800
Matériel de fonderie, poids des charges, châssis en service et hors-service, marchandises pointes	4 200
Matériel de l'atelier de menuiserie, machines et outils divers	1 600
Total	37 720

Marchandises et matières premières

Marchandises :	
Magasin : boulons, rivets et clavettes, cuivre rouge et jaune, robinetterie	11 300
Magasin de menuiserie : pointes, boulons, vis, toiles mécaniques	2 700
Marchandises et pièces détachées : fontes brutes et travaillées, pièces de rechange, cylindres de meunerie, brosses pour meunerie, pièces détachées pour moulins (élévateurs, tamis...)	12 800

Appareils de meunerie en construction, broyeurs, convertisseurs, brosses, nettoyage, bluteries, élévateurs	13 000
Turbines terminées et en construction	9 800
Matières premières :	
Métaux : Fers et aciers profilés, tôles et feuillards, fontes améliorantes, fontes hématites, fontes anglaises blanches, fonte bocage	18 000
Combustibles : Coke de fonderie, coke de chauffage, anthracite, charbon de forge, charbon vapeur, briquettes	5 000
Bois : chênes en grumes, plateaux de hêtre, plateaux de frêne, ypréaux divers, cormiers, gaillac, parquets de sapin, planches voliges, plots	7 000
Modèles divers en bois et en fonte	6 000
Commandes en cours	5 000
Un lot de bois : cormier, parquets de sapin, planches voliges et plots de sapin, se trouvant dans un magasin de la rue Louis Richard	4 800
Total	95 400
Machines et dragues :	
Un rouleau compresseur, un pressoir usagé, outillage de culture	200
Marchandises en magasin rue Louis Richard : 7 locomobiles, 98 roues, avant-train, pressoirs en construction, 23 pompes centrifuges hors service, pièces diverses	6 800
Deux dragues : « Baleine » et « Sainte-Colombe », margotats, bateaux-logements, wagonnets et voies, pièces de rechange	22 000
Total	29 000
Chevaux et voitures :	
2 chevaux, voitures et camions, fourrages, paille et avoine	2 200
Créances diverses	250 000
1 pièce de terre	1 000
Comptes courants : Piat, Fougerol, Noble, veuve Muzey	65 909,42
Comptes sur les banques	50 788,90
Deniers comptants et bons Défense Nationale	87 665
Fonds de commerce	1 000
Total masse active	620 683,32
Passif	5 000
Balance	615 683,32

3° : Inventaire au 1er novembre 1920 :

Fers et tôles diverses, aciers	25 639,45
Bois en magasin	67 962,38
Fontes en gueuse et bocage	31 998
Bronze brut ou usiné, cuivre, plomb, paliers	15 972,40

Boulons, écrous, rivets	6 015,85
Vis à méatux, rondelles, goupilles, clavettes	5 721,90
Vis, pointes et fournitures pour la menuiserie	6 040,75
Bourrellerie, cuirs et courroies	5 381,45
Fonte moulée, brute et usinée	5 789,90
Poulies fonte, brutes et usinées, pignons, roues d'angle	16 412,25
Robinetterie et appareils de machines à vapeur	4 765,50
Travaux en cours	6 736,15
Appareils de minoterie et pièces détachées	38 945,90
Turbines en magasins, fonte buse pour turbines	16 198,12
Machines à vapeur en magasin	27 200
Total	280 000

4° : Situation au 1er janvier 1940 :

Matériel automobile

1 voiture Chenard et Walker, 9 CV, en mauvais état.
1 voiture Talbot, 11 CV, en mauvais état.
1 voiture Matford type M. 67, 21 CV.
1 camion Unic M. 25, 13 CV, avec plateau à ridelles et gazogène à charbon de bois.
1 camion A.S. modèle 5, à benne, avec gazogène à bois.

Matériel de bureau

10 chaises, 10 tables sur tréteaux, 1 machine à écrire	10 000

Matériel de l'usine

Matériel ancien :

1 locomobile 10 CV, en mauvais état, arrêtée	900
1 perceuse radiale démontée	900
2 machines à percer ordinaires	3 600
1 raboteuse latérale	5 400
1 aléseuse table mobile	3 600
1 petite alèseuse	1 800
12 tours parallèles	32 400
1 machine à tailler les engrenages	3 600
3 machines à canneler les cylindres	10 800
1 très vieille mortaiseuse	900
1 fraiseuse horizontale	8 600
1 fraiseuse verticale	5 400
1 tour en l'air	3 600
1 pont roulant	21 600
Moteurs électriques de transmission, matériel de l'atelier de menuiserie	21 600
Total	119 700
Matériel nouveau :	
1 mano-détendeur	756
2 perceuses électriques	3 546

1 pont roulant	144 000
1 chalumeau	1 000
1 transformateur pour le poste de soudure électrique	12 000
Camions	2 200
1 machine à biller « Trayvan » avec appareil de cisaillement et appareil de flexion des éprouvettes de fonte	50
Total	165 547

Matériel racheté à l'Etat :

1 poste transformateur	160 480
1 alèseuse Beaun	102 750
1 raboteuse Biétrix	106 920
1 raboteuse Ducommun	68 910
1 raboteuse Niles	43 045
1 radiale Lomont	25 785
1 radiale Loendal	22 980
1 radiale Besse	22 285
1 mortaiseuse Ath	25 280
Total	600 000

Etat des stocks

Fonderie

20 tonnes de coke	7 700
26 tonnes de charbonnette	2 860
10 tonnes de fonte	9 150
14 tonnes de ferraille et marmitaille	5 250
Terre maigre, sable à noyaux et noir	5 113,60
Cire, fil recuit, supports, pointes	2 044,55
27 tonnes de fonte hématite	60 515,40
40 tonnes de charbon gailletin et coke	12 963,65
10,5 tonnes de charbon en grains 12/15	4 793,95
Divers	919,55
Total	111 310,70

Menuiserie

Caisses plansichters, conduits, tamis, corps de tamis, ressorts frêne	2 785
Colle	224,10
Bois durs	25 905
Total	28 914,10

Ateliers

Aciers	12 590,75
Boulons, vis, écrous, rondelles, bagues	15 384,70
Divers	8 270,25
Pièces diverses en atelier	47 318,45
Matériel de meunerie	2 586
2 pressoirs	8 678,60
Pièces turbines et régulateurs	14 623
Total	109 451,75
Total général des stocks	249 676,55

5° : Inventaire du matériel en novembre 1951 :

Fonderie :

Machines :	
2 broyeurs, 1 malaxeur, 1 diviseur, 1 machine mobile pour séchage, 1 atomiseur, 1 compresseur, 1 moteur, 1 séchoir, 1 compresseur, 1 chariot d'étuve, 2 meules à ébarber, 1 étuve hors d'usage	452 800
Force motrice :	
2 moteurs électriques, 2 lignes de transmissions	76 000
Matériel de levage :	
1 pont roulant	100 000
Outillage, poches, châssis	561 000
Divers	27 000
Total	1 216 800

Atelier des modèles

Machines :	
1 raboteuse, 1 dégauchisseuse, 1 mortaiseuse, 1 scie circulaire, 1 toupie, 1 scie à ruban, 2 tours à bois, 2 affûteuses	659 500
Force motrice :	
1 moteur électrique, 1 ligne de transmission	50 000
Outillage :	42 600
Total	752 600

Atelier d'usinage

Machines :	
44 machines-outils, dont 3 raboteuses, 2 fraiseuses, 3 alèseuses, 1 scie circulaire, 1 scie alternative, 7 perceuses, 14 tours, 2 mortaiseuses, 2 rectifieuses	1 978 100
Force motrice :	
9 moteurs électriques, 4 lignes de transmission, installation de transformation du courant électrique	277 800
Outillage et divers	380 700
Total	2 636 600

Divers

Matériel de manutention :	
1 portique, 1 treuil, 2 ponts roulants, 2 grues	155 000
Installation de transformation du courant électrique comprenant deux transformateurs	160 000
Cheval plateau et tombereau	52 000
Matériel de bureau :	62 900
Total divers	430 200
Total général	5 035 700

NOTES

Les nombres figurant en caractères italiques [entre crochets] renvoient aux numéros de la BIBLIOGRAPHIE et des SOURCES (ci-après).

(1) Patentes, [*13*].

(2) Desmaisons, [*1*].

(3) Contrat, [*21*].

(4) Liquidation, [*38*].

(5) Contrat, [*21*].

(6) Partage, [*6*].

(7) Liquidation, [*38*].

(8) Liquidation, [*38*].

(9) Expositions, [*14*].

(10) Contrat, [*21*].

(11) Autorisations, [*9*].

(12) Desmaisons, [*1*].

(13) Autorisations, [*9*].

(14) Brevets, [*8*].

(15) Le cylindre épierreur sépare les grosses pierres du gravier tout venant. Un deuxième cylindre sépare le gravier du sable et le dépose dans un élévateur fixé sur le côté du bateau et suffisamment long pour verser dans les wagons. L'élévateur est formé d'une série de tôles cintrées réunies entre elles par des maillons à fourches tournant autour de deux tambours fixés aux extrémités. Le mouvement est donné au tambour inférieur par une transmission actionnée par la machine de la drague. L'eau nécessaire au lavage est élevée par une pompe centrifuge et distribuée dans le cribleur. Toutes les parties très menues ou terreuses passent à travers les trous, tombent dans le couloir à sable puis sont rejetées à l'eau ou dans un bateau.

(16) Autorisations, [*9*].

(17) Les chaudières de ces machines sont construites avec des tubes en cuivre. Le réservoir à vapeur est très spacieux. Le mécanisme repose sur un solide bâti qui en relie tous les organes. Les glissières sont, de même que les paliers, venues de fonte avec le bâti. La détente est fixe ou variable, mue à la main ou par le régulateur. Un réchauffeur d'alimentation à tubes en cuivre élève considérablement la température de l'eau d'alimentation qui le traverse avant de se rendre dans la chaudière et économise fortement le combustible. Dans les machines demi-fixes, la chaudière repose sur des patins en fonte au lieu de reposer sur des roues.

(18) D'après le catalogue, [2]. Le sasseur est employé comme diviseur à la suite du plansichter : une brosse automatique fonctionne sous le tamis, active le travail et le régularise.

(19) Cet appareil sert à rebluter ou ressécher les farines provenant des meules ou du convertisseur. Il tient peu de place mais produit beaucoup de travail. Son bâti est en bois dur avec panneaux à moulures. Le cylindre en fer se meut sur des paliers en bronze. Les batteurs de forme hélicoïdale sont complètement métalliques. Une vis d'Archimède, placée au fond du coffre, conduit la farine à la sortie. Afin d'éviter les soufflures, la marchandise à bluter est introduite dans le cylindre au moyen d'une petite vis d'Archimède puis est immédiatement prise par un détacheur à brosses et à ailettes.

(20) Le trieur est doté d'un cylindre pour la reprise des déchets qui extrait du blé toutes les graines rondes. Les déchets eux-mêmes sont repris automatiquement par un prolongement du cylindre et triés de nouveau pour en retirer le blé qui pourrait s'y trouver.

(21) Cet appareil soumet le blé à l'action de trois courants d'air différents pendant son mouvement de descente.

(22) *La Constitution*, [17]. Deux longues chaînes sont promptement organisées : l'une vers le réservoir de l'asile d'aliénés, l'autre vers la rivière, pour fournir en eau les pompes de la ville. Un aliéné parvient à s'échapper et à se jeter dans l'Yonne, en face du bureau des coches ! Le lendemain, le maire, le baron Martineau des Chesnez, institue une compagnie de sapeurs-pompiers.

(23) Elles ne sont couvertes par les assurances qu'à concurrence de 29 000 francs.

(24) Donation, [*34*].

(25) La date de l'installation de la fonderie n'a pu être déterminée avec précision. En violation de la loi sur les établissements insalubres, aucune autorisation officielle n'a en effet été sollicitée et aucune enquête « commodo et incommodo » effectuée.

D'après Demay, des canons furent fondus dans les usines Muzey et Leroy en 1870 (*B.S.S.Y.*, 1900, p. 174).

(26) Autorisations, [*9*]. Lors d'une première enquête de huit jours en avril 1855, un voisin, Adelin Prévost, fait part de son opposition : le pignon du corps de bâtiment est en partie en pan de bois ; la machine est contiguë à des écuries et à des greniers à fourrage ; les bâtiments ne sont distants des habitations voisines que de quelques mètres. L'ingénieur ordinaire ne retient pas ces arguments. Le mur qui sépare les ateliers du petit pavillon abritant la chaudière est construit en maçonnerie solide et a une épaisseur de 50 centimètres. Le sieur Muzey obtient donc l'autorisation sollicitée. Mais, le 15 juillet 1856, il est mis en demeure d'exécuter dans les quinze jours divers travaux : le manomètre de la chaudière retarde, n'est pas gradué par dixième d'atmosphère et ne possède pas de trait indiquant la division que l'index ne doit jamais dépasser ; le robinet n'est pas conforme ; le sifflet d'alarme n'est pas en état de fonctionner.

(27) Octroi, [*14*].

(28) Autorisations, [*9*].

(29) Situation industrielle. Etat trimestriel 1857-1900. A.D.Y., Patentes, [*13*].

(30) Ainsi, les actes d'achat des terrains et sablières de Villeneuve-Saint-Georges sont contresignés par lui.

(31) Liquidation, [*40*]. La maison familiale ne comprend qu'une chambre avec cave en-dessous et grenier au-dessus et quelques dépendances : caisse à bûcher, cour, jardin et terrain.

(32) Partage, [43]. A la mort du père Fougerol, le 15 janvier 1908, la location d'une partie des immeubles rapporte 2 500 francs par an. Le livret de caisse d'épargne d'Aubusson a un solde créditeur de 1 358 francs.

(33) Journaux et livres, [*3*].

(34) Témoignage, [*6*].

(35) Actes [*26*], [*27*], [*28*], [*32*], [*33*], [*36*].

(36) Avec salle de billard et chambre de bonne ... et cour devant avec une grille donnant sur la promenade.

(37) Liquidation, [*38*].

(38) Donation, [*34*].

(39) Société, [*35*].

(40) Prorogation, [*39*].

(41) Acte, [*24*]. L'usine est dotée d'une machine à vapeur de la force de 5 CV et demi, trois fours, deux pompes à eau, une rampe en bois sur le chemin et une carrière de pierre à chaux, le tout pour 3 500 francs.

(42) Autorisations, [*9*].

(43) Actes, [*25*]. La valeur du fonds est estimée à 125 000 francs en janvier 1889.

(44) Société, [*30*]. Parmi ses associés, on compte l'architecte Eugène Piketty, inventeur du béton armé, un maître de lavoir et bains, six négociants, un propriétaire. Cette société en nom collectif et en commandite simple au capital de 1 060 000 francs devient le 10 décembre 1894 la société « Leneru, Guérin & Cie », puis le 28 décembre 1903 « Leneru, Garcin, Commartin & Cie » et le 12 mai 1906 « Compagnie des Sablières de la Seine », société anonyme au capital social de 3 300 000 F (6 600 actions de 500 F).

(45) Société, [*31*]. Cette société en nom collectif est prévue pour une durée de cinq ans. Après l'achèvement du port de Beyrouth, la société fut liquidée : Mme Piat a touché 84 311 F, 30 F en espèces et 196 obligations de 500 francs à 4 % de la Compagnie Ottomane du port, des quais et entrepôts de Beyrouth, qui dépendaient de la société.

(46) Breveté en juin 1887, ce palier comporte une boîte cylindrique venue de fonte avec la semelle. Sa partie inférieure sert de réservoir à l'huile de graissage et sa partie supérieure forme couvercle mobile. Le coussinet est ajusté dans la cage de telle manière que sa direction est fixée sur l'arbre lui-même. Une petite cuiller vient à intervalles réguliers puiser dans le réservoir une goutte d'huile qu'elle remonte dans une cavité située sur la partie supérieure du coussinet. De là, l'huile, après avoir traversé un feutre épais servant de filtre, pénètre jusqu'à l'arbre et l'excès revient au réservoir pour être repris de nouveau. L'oscillation des coussinets est obtenue sans aucun ajustage au moyen d'un téton venu de fonte avec le coussinet.

(47) D'après le catalogue, [2] : 500 grammes suffisent pour la lubrification de l'arbre pendant 10 ans. De ce fait, la dépense annuelle de graissage est inférieure à 2 centimes. Des paliers de ce type ont fonctionné 12 heures par jour pendant 12 ans sans que l'huile ne soit renouvelée ; l'ensemble reste propre : l'huile ne coule ni le long de l'arbre ni le long du palier.

(48) Brevet pris le 7 novembre 1904, [8]. Le mouvement d'oscillation circulaire doit imiter exactement le tamisage à la main grâce à un excentrique. Destinée à maintenir la soie à dégommer en état constant de vibration et, par suite, en parfait état de propreté, une tringle est fixée à la soie et mise automatiquement en mouvement par la rotation de l'appareil.

(49) Catalogue, [2]. Les brosses exigent pour leur mouvement des mécanismes souvent compliqués et usent rapidement les soies ; les boules, grosses graines ou grains de blé ajoutés à la matière à bluter pour dégommer les soies, mélangent entre elles les différentes couches que le mouvement d'oscillation aurait classées sans leur présence, les parties légères au-dessus, les parties lourdes près de la soie. De plus, les dispositions employées pour remonter ces boules sur le tamis supérieur donnent fréquemment lieu à des amoncellements qui compromettent la solidité de la soie ; boules et graines lissent souvent les soies au lieu de les dégommer, lorsque les farines à bluter sont grasses. Par ailleurs, l'avancement de la marchandise est assuré quel que soit le nombre de tours de l'appareil. Ceci évite les engorgements qui se produisent dans les autres systèmes, lorsque, pour une cause quelconque, le moulin vient à se ralentir.

(50) Breveté le 17 janvier 1890, cet appareil fonctionne ainsi : pour chaque paire de cylindres, le tamis animé d'un mouvement rapide de va-et-vient peut être nettoyé automatiquement par une brosse qui se meut sous la toile à l'aide d'un cliquet et d'un rochet. Les tamis sont commandés deux à deux par une même bielle. Le blé arrivant du nettoyage dans la trémie située à la partie supérieure du bâti est distribué sur la première paire de cylindres à l'aide d'un rouleau à cannelures. Le produit de ce premier broyage tombe sur le premier tamis à travers les mailles duquel passent les gruaux et la farine ; la partie non broyée est conduite naturellement par le tamis sur la deuxième paire de cylindres et l'opération se continue de la même façon jusqu'à la fin du broyage. Gruaux et farines sont reçus dans un conduit collecteur vertical qui les mène dans la bluterie à boulange. Les sons curés à fond sortent à l'extrémité du dernier tamis.

(51) Témoignage, [6].

(52) La date n'a pas pu être précisée.

(53) Donation, [34].

(54) 5 000 francs de bois de diverses essences, 6 000 francs de fers, 4 000 francs de fonte, 1 000 francs d'aciers, 500 francs de cuivre, 500 francs de bronze.

(55) 55 % pour les machines à vapeur et pompes, 45 % de machines diverses.

(56) 50 ares sont acquis le 12 avril 1889, suivant jugement de l'antenne des criées du tribunal civil d'Auxerre à la requête du syndic de faillite du sieur Paul-Emile Hattier, ancien notaire.

(57) Vente, [37].

(58) Patentes, [13].

(59) Journaux et grands livres, [3].

(60) Ces roues sont alimentées soit par le dessous, soit par le dessus (procédé Sagebien et Poncelet).

(61) Catalogue J. Pignarre, [2]. La double turbine « Petit Géant », verticale ou horizontale, est simple à construire et à monter et convient très bien aux cours d'eau à débit très variable. D'un montage plus compliqué, la turbine « Hercule » a un rendement encore très élevé et s'applique à toutes les chutes supérieures à 1 mètre de hauteur. La turbine « Girard » est utilisée surtout pour les basses chutes et les grands débits.

(62) Catalogue J. Pignarre, [2]. Les appareils viticoles et cidricoles sont de plusieurs types : le fouloir à vendange, dont les deux cylindres peuvent être écartés ou rapprochés à volonté ; le broyeur à pommes à cylindre et à lames mobiles ; le pressoir mécanique, dont l'appareil de serrage système américain à trois vitesses assure une plus grande rapidité d'extraction et une pression considérable.

(63) A bras, à vapeur, à pétrole, hydrauliques, électriques, ces appareils sont de plusieurs types : treuils, grues, monte-charge, ponts roulants, élévateurs ... Le 9 juillet 1900, après s'être équipée de grues de fonderies, la société Guilliet Fils et Cie, d'Auxerre, commande pour 14 400 francs quatre treuils roulants de la force de 6 000 kilos.

(64) Citons : machine à marquer à révolver, deux machines à marquer sur tête, dix machines à chevilles, des laminoirs à cylindres ...

(65) Ventilateur, aspirateur de poussière, conduit d'air, treuil, pompes ...

(66) Délayeur ou barboteur, broyeur, monte-charge, chaînes à godets, bluterie, transmissions ... Les broyeurs sont de lourdes meules verticales en fonte écrasant le minerai en l'aplatissant, les barboteurs des appareils composés d'un arbre vertical doté de quatre ailes munies de couteaux pour briser les mottes, les appareils de tamisage sont analogues à ceux utilisés dans les moulins à farine.

(67) Ils s'appellent Rocher fils, Renard, Picard, Crépain, Commergnat, Gabelle père et fils ... à Auxerre, Aléonard, Duranton et Chancy à Pontigny, Tremblay à Bouilly, Poitrat à Brienon, Danton à Charbuy, Sirot à Clamecy, Mercier à Corbigny ...

(68) Gressien et Charles à Toucy, M. Fort Fils et Cie à Varennes (Diges), Legros-Piat-et-Leau et Cie à Pourrain, Lechiche et Cie, Sonnet et Cie, Parquin et Cie à Auxerre, Testard à Apt ... Ainsi, d'août à octobre 1898, la société Legros-Piat-et-Leau et Cie achète pour 1 639 francs deux essieux de meules, un corps de pompe en laiton et trois barboteurs complets.

(69) Lemoine et Cie, Fauvin, Lambert, Gougis et André à Vermenton, Henri Cotton à Aisy-sur-Armançon, Bernasse et Pierre Boulet à Corbigny, Prévost Fils à Vassy-les-Avallon, Millot et Cie à L'Isle-sur-Serein, Société des Ciments Portland artificiels du Moutot, à Annay-sur-Serein, Société des Chaux et Ciments de l'Aube, à Ancy-le-Franc.

(70) Fèvre et Cie, à Chassignelles.

(71) Cyr Veau à Auxerre.

(72) Ahü et Fils ou Dubois à Auxerre ou Darbois à Villiers-Saint-Benoît.

(73) Goutte-et-Brouet à Guerchy, Sozima à Bonnard, Duranton à Pontigny ...

(74) Vannereau à Prénereau.

(75) Chantelauze à Saint-Florentin, Benière-et-Coulange à Saint-Fargeau, Brissot à Champigny-sur-Yonne, Bouquet à Mâcon ...

(76) Fabricant de limonade, de colle, de chaussures, comme Berthier-et-Pain, à Auxerre, des brasseurs ...

(77) Journaux et grands livres, [3].

(78) Citons aussi le Comptoir des tôles et larges plats, à Paris, la Société des Hauts Fourneaux et Laminoirs de la Sambre, la Société Métallurgique de l'Ariège, la Société Anonyme des Forges de Laval-Dieu ...

(79) Mais aussi la Société du verre étiré, de Paris, la Manufacture Ardennaise de Boulons, de Braux (Ardennes), la Société des Ciments Portland artificiels du Moutot, à Annay-sur-Serein (Yonne).

(80) Patentes, [13].

(81) Regroupant Parquin-&-Cie, Sonnet-&-Cie, Lechiche-&-Cie, Legros-Piat-Leau-&-Cie et Gressien.

(82) Le 22 novembre 1911, 6 600 mètres carrés de terrain sont vendus au département de l'Yonne pour l'établissement du chemin de fer départemental de Joigny à Auxerre et notamment celui de la gare des Migraines.

(83) Procuration, [41].

(84) Lettres, [4].

(85) Série R, [12].

(86) D'après elle, le montant de ses fournitures du 1er août 1914 au 10 mai 1917 se répartit ainsi :

Stations-magasins : Auxerre 92 360 ; Sens 15 506 ; Moulins 1 214 ; Nuits-sous-Ravières 760 ; total 109 840
Services de santé - Baraquements 37 311 ; Génie militaire 2 250 ; Intendance d'Auxerre - Service des fourrages 7 280
TOTAL ARMEE 156 681
Guilliet-Fils et Cie, à Auxerre 46 145 ; Guillem, à Migennes 28 120 ; Marache, à Beaumont-sur-Yonne 12 860 ; Pyrotechnie, à Héry 4 880 ; Constructions navales, à Cherbourg 1 400
TOTAL ENTREPRISES PRIVEES 93 405
TOTAL GENERAL 250 086.

(87) 80 000 francs pour les éléments incorporels : nom commercial, clientèle, achalandage, modèles et dessins industriels ; 280 000 francs pour les marchandises.

(88) Vente, [75].

(89) Acte de vente consulté grâce à l'amabilité des propriétaires actuels.

(90) Liquidation, [47].

(91) Témoignage, [6]. Voir article de *L'Yonne Républicaine*, [19].

(92) Lettre manuscrite adressée par J. Pignarre à Me Guimard, notaire à Auxerre.

(93) Brevets, [8]. Les copies de ces différents brevets ont été retrouvées dans les ruines de l'entreprise.

(94) Voir note 92.

(95) Témoignage, [6].

(96) Ses caractéristiques techniques sont assez impressionnantes pour l'époque : 7,60 mètres de haut, 15 tonnes de poids total, pompe à eau à trois pistons.

(97) D'après le dossier photographique, [6], citons les machines à fabriquer des bacs d'accumulateurs, à cintrer les tuyaux, à extraire la stéarine, à redresser les bois de cornouiller destinés à devenir des manches d'outils, à comprimer les cylindres en papier servant à l'impression des tissus, à mouler les pièces en caoutchouc servant de joints aux pare-brise et aux glaces arrière des voitures (200 tonnes), à confectionner les balles de tissus, à empaqueter la ferraille, à défonter les électrodes, à assembler les échelles jusqu'à 7 mètres de long, à emballer les panneaux de contreplaqués, à travailler le caoutchouc (750 tonnes), à fendre le bois (18 tonnes), à comprimer les feutres, à calibrer les wagonnets à charbonnette avant le chargement dans les fours pour la fabrication du charbon de bois, à donner l'empreinte pour outils, à manchonner les câbles, à extraire les jus et sirops (60 tonnes).

(98) Témoignage, [6].

(99) Comptes d'exploitation, [5].

(100) Patentes, [13].

(101) Témoignage, [6].

(102) Le dossier des négociations, retrouvé dans les bâtiments en ruine de l'usine, fera l'objet d'une publication ultérieure dans le présent bulletin.

(103) *Le Bourguignon*, [18].

(104) Le feu menace les persiennes et le toit du bâtiment central, allant jusqu'à fondre les chéneaux en zinc et détruit des machines finies ou en réparation, notamment une locomobile prête à être livrée, la peinture, les réserves, les modèles en quantité considérable et les machines-outils. Cet incendie provoque en plus une polémique sur la question de la qualité du service téléphonique privé après 21 heures : le premier témoin de l'incendie n'a pu joindre personne par téléphone et les secours ne sont arrivés qu'au bout d'une demi-heure.

(105) Succession, [48] et témoignage, [6].

(106) Témoignage, [6]. Cette centrale est achetée à une carrière des Pyrénées.

(107) Succession, [48].

(108) Dossier, [16].

(109) Dossier des établissements, [14].

(110) Témoignage, [6].

(111) Succession, [48]. Citons aussi appareil de compression d'air, manomètre détendeur, moteur électrique, deux perceuses électriques, un tour.

(112) Témoignage, [6].

(113) Comptes d'exploitation, [5] : bombes : 353 856 francs, soit 70 % ; fonderie : 23 049 francs, soit 4,6 % ; atelier : 128 070 francs, soit 25,4 %. Les voisins se plaignent du bruit provoqué par la centrale au gaz.

(114) Comptes d'exploitation et notes, [5].

(115) Témoignage, [6].

(116) Société, [50].

(117) Succession, [52]. Parmi les autres actifs, signalons 8 parts sociales du Haut Katanga d'une valeur estimée à 1 685 000 francs (11 300 francs).

(118) 4 millions (25 600 F) le 16 décembre 1953, 6,930 millions (42 300 F) le 1er juillet 1956.

(119) Statuts et procès-verbaux, [7].

(120) 10 millions de francs, soit 62 500 F.
Ancien élève sorti premier de l'Ecole d'Industrie d'Auxerre, entré dans l'entreprise en 1929.

(121) Vente, [53].

(122) Ventes, [54].

(123) Dossier Walbott, [6] : presses à découper le fibrociment (200 t) ou la tôle (500 t), presses à mouler le caoutchouc (150 et 200 t), presses à manchonner les câbles (1 000 t) ou le caoutchouc (250 t), machine à fritter (100 t), machine à emboutir sur bigorne (65 t) ...

(124) Comptes d'exploitation, [5].

(125) Procès-verbaux des assemblées générales extraordinaires, [7].

(126) *L'Yonne Républicaine*, [19].

BIBLIOGRAPHIE

(1) L. DESMAISONS, « Les machines à vapeur dans le département de l'Yonne ». *Annuaire statistique du département de l'Yonne*. 24e année. 1860.

SOURCES

Archives de l'entreprise

(2) Catalogues : Piat & Fougerol « Appareils de meunerie », 30 pages ; Catalogue Piat & Fougerol « Appareils de levage », 11 pages. Octobre 1905 ; Catalogue J. Pignarre « Turbines hydrauliques, régulateurs, vannes, robinetterie », 11 pages ; Catalogue J. Pignarre « Aménagement général des forces hydrauliques », 12 pages ; Catalogue J. Pignarre « Appareils viticoles et cidricoles », 6 pages ; Prospectus Etablissements Valette & Garreau, de Vichy (Allier), « Coupeuse rotative sur dérouleuses ». Constructeur : Etablissements Pignarre.

(3) Livres de comptabilité Piat & Fougerol : Journaux n° 16 à n° 28, du 2 avril 1898 au 8 novembre 1917, 700 à 750 pages chacun. Grands livres n° 11 à n° 14, de 1898 à 1908.

(4) Copies de lettres entre M. Parigot et M. Noble pendant la guerre de 1914-1918.

(5) Principaux documents synthétiques sur la situation comptable de l'entreprise Pignarre du 1er novembre 1920 au 5 avril 1939 ; bilans annuels, comptes de résultats et balances mensuelles ; bilans et comptes d'exploitations annuels de 1947-1948, 1949, 1968, 1969, 1970, 1976-1977.

(6) Dossier photographique des principales presses hydrauliques et témoignages de M. Louis Walbott. Cet ancien cadre, entré dans l'entreprise en 1929, est non seulement resté jusqu'en 1976 mais a recueilli dès son arrivée le témoignage de M. Paul Parigot, entré vers 1890.

(7) Statuts : de la S.A.R.L. « Société d'Exploitation des Etablissements J. Pignarre » (14 février 1951) ; de la Société Nouvelle des Etablissements J. Pignarre » (24 mars 1960 et 26 juin 1969). Divers procès-verbaux.

Documents administratifs

(8) Tableau des brevetés (ou déposants) et brevets. Institut National de la Propriété Industrielle (I.N.P.I.). Paris 8e.

(9) Autorisations. Arrêtés préfectoraux. Machines à vapeur. 1837-1863, 1864-1880, 1883-1907. A.D.Y.

(10) Caisse des incendiés. Compte de 1853. Recettes et dépenses. Relevé des incendies survenus pendant le 2e trimestre 1853. A.D.Y.

(11) Etat des mines, manufactures, fabriques, chantiers et ateliers, ainsi que du personnel employé : 1893. A.D.Y.

(12) Série R. A.D.Y.

(13) Matrice des contributions. Patentes. Auxerre. 1845-1848, 1852-1854, 1855-1856, 1884 à 1976. Archives municipales d'Auxerre.

(14) Dossiers des Archives municipales d'Auxerre : octroi, expositions, établissements insalubres (notamment plans de la nouvelle fonderie de 1939-1940)...

(15) Rapport et compte rendu de l'incendie survenu à l'usine Pignarre dans la nuit du 2 au 3 août 1921. Compagnie de sapeurs-pompiers de la ville d'Auxerre. Archives municipales d'Auxerre.

(16) Inondations du 15 juin 1930. Dossier Pignarre. Rapport de Paul Alphonse Henri Richard Chapelle, huissier près le tribunal civil de l'Yonne. Archives municipales d'Auxerre.

Articles de journaux

(17) *La Constitution.* 15 et 19 avril 1853. Articles relatant l'incendie de l'usine et de la maison d'habitation.

(18) *Le Bourguignon.* 2 août 1921. « Le feu dans une usine à Auxerre. Un bâtiment entier détruit. Les pertes dépassent 600 000 francs ».

(19) *L'Yonne Républicaine.* 30 août 1976. « Pignarre : c'est fini ! Une page de l'économie auxerroise a été tournée ».

Actes notariés

(20) Partage de la communauté Gouffier. Me Delaage. 26 mai 1849.

(21) Contrat de mariage entre M. Muzey et Mlle Gouffier. Me Delaage. 24 août 1851.

(22) Succession de M. Muzey père. Me Piat, notaire à l'Isle-sur-Serein, 25 décembre 1853.

(23) Partage anticipé Gouffier. Me Delaage. 22 mai 1853.

(24) Acquisition d'un four à chaux à Vaux. Me Guimard. 20 mars 1880.

(25) Acquisitions de diverses parcelles de terrains et sablières à Villeneuve-Saint-Georges. Me Marcheix, notaire à Villeneuve-Saint-Georges. 30 juillet 1880 ; 20 juin 1882 ; 5 janvier 1883 ; 25-26 mai 1883 ; 18-19 novembre 1885 ; 28 novembre-2 décembre 1889.

(26) Adjudication d'immeubles à Saint-Sauveur-en-Puisaye en exécution d'un jugement rendu par le tribunal civil d'Auxerre le 31 octobre 1880.

(27) Acquisition du moulin de Champs-sur-Yonne. Me Theveny, notaire à Saint-Bris. 28 février 1886.

(28) Acquisition de la locature des Bourgeois, à Saint-Amand-Montrond (Cher), en exécution d'un jugement du tribunal civil de Saint-Amand-Montrond du 29 juin 1887.

(29) Acquisition de près de six hectares de sablières à Draveil (Seine), en exécution du jugement du tribunal civil de première instance du département de la Seine du 12 juillet 1888.

(30) Acte de société en nom collectif et en commandite simple « Piketty, Leneru, Guérin & Cie ». S.S.P. Paris. 22 janvier 1889.

(31) Acte de société en nom collectif « Muzey, Thevenin & Leroy ». S.S.P. Auxerre. 25 février 1889.

(32) Acquisition du moulin des Forges, à Saint-Amand-Montrond (Cher), en exécution du jugement du tribunal civil de Saint-Amand-Montrond du 17 avril 1889.

(33) Acquisition du moulin de Chanonat (Puy-de-Dôme) après le jugement du tribunal civil de Clermont-Ferrand du 4 octobre 1890.

(34) Donation à titre de partage anticipé par M. et Mme Muzey à Mmes Piat et Fougerol. Me Roumet. 30 janvier 1891.

(35) Société entre M. Piat et M. Fougerol. Me Roumet. 30 janvier 1891.

(36) Acquisition de la maison Trutey-Morange, rue du Pont. Me Roumet. 7 juin 1891.

(37) Vente par M. et Mme Leroy à la société Piat & Fougerol. Me Roumet. 12 août 1891.

(38) Liquidation de la communauté Muzey. Me Roumet. 2 mai 1894.

(39) Prorogation de la société Piat & Fougerol. Acte S.S.P. Auxerre. 30 janvier 1901.

(40) Liquidation de la communauté Piat-Muzey. Me Robin. 1er janvier 1914.

(41) Procuration à M. Parigot par les consorts Fougerol (30 mars 1915) et par les consorts Piat (31 mars 1915). Me Robin.

(42) Partage de la société Piat & Fougerol. Me Robin. 10 juin 1917.

(43) Partage des communauté et succession Fougerol. Me Robin. 10 juin 1917.

(44) Partage des immeubles Piat et Fougerol. Me Robin. 21 juin 1917.

(45) Vente de la sablière et des immeubles par Mmes Fougerol, Loury et Bazin à M. et Mme Pignarre. Me Coste. 1er novembre 1920 et 23 février 1921.

(46) Vente du fonds d'industrie par Mmes Fougerol, Loury et Bazin à M. Pignarre. Me Coste. 1er novembre 1920 et 23 février 1921.

(47) Etat liquidatif des communauté et succession Etienne François Pignarre-Collet. Me Robert Aubron, notaire à Paris. 4 décembre 1926.

(48) Déclaration de succession à souscrire après le décès de Mme Joseph Pignarre. Etat des stocks. Me Guimard. 8 janvier 1940.

(49) Impôt de solidarité nationale. Déclaration du patrimoine souscrite en application de l'ordonnance du 15 août 1945.

(50) Constitution de la S.A.R.L. dénommée « Société d'exploitation des Etablissements Pignarre. Me Guimard. 14 février 1951.

(51) Gérance libre confiée par M. Joseph Pignarre à la société d'exploitation des établissements Pignarre. Me Guimard. 14 février 1951.

(52) Succession de M. Joseph Pignarre. Actif de la succession. Me Guimard.

(53) Vente par MM. André René Pignarre et Pollet à M. et Mme Hamel. Me Baranger. 21 décembre 1955.

(54) Vente par MM. André René Pignarre et Pollet au Comité interprofessionnel du Logement. Me Baranger. 28 avril - 31 mai 1956.