

# L'OCRERIE DU MOULIN D'EN HAUT DE PARLY (1889-1956)

Jean-Charles GUILLAUME

La seconde édition de mon étude sur « Le travail de l'ocre dans l'Auxerrois » <sup>(1)</sup> venait juste de paraître que M. Roger Cagnat, maire de Parly, m'informait qu'il avait réussi à se procurer en 1994, donc après notre rencontre du 4 décembre 1987, un exemplaire du rapport de M. Daniel Maubert. Or ce document, daté du 25 novembre 1935, fournit des informations très précises sur l'usine Charles de Parly <sup>(2)</sup>. Il s'est vite avéré nécessaire de rédiger une mise à jour. Il importe d'abord de présenter un historique de l'usine de 1889 à 1929, puis d'en décrire les aspects techniques vers 1930, au moment de son apogée, et enfin d'en expliquer le déclin et la fin de 1930 à 1956.

## I) L'EVOLUTION DE 1889 A 1929

### Une tentative infructueuse (1889-1891)

En 1889, quatre habitants de Parly ou des communes voisines créent une société de fait pour la fabrication et la vente des ocres. Trois d'entre eux sont de petits notables : Pierre François Jollivet est marchand de bois à Merry-la-Vallée, Alexandre dit Jules Logé, propriétaire et négociant à Parly (Les Chênons), et André Fort, marchand de vins et épicière (mais aussi cabaretier, buraliste, et sabotier). Le quatrième est le seul « technicien ». Associé à Auguste Gogois, François Perdet avait déjà installé et dirigé une petite ocrerie au Petit Arran (Parly) entre 1865 et 1871 <sup>(3)</sup>.

Le 10 mai 1889, Jollivet acquiert pour 15 000 F le moulin d'en haut (ou Moulin du Ponceau ou Moulin Bouveau) installé sur plus d'1,5 ha. Ce moulin à blé, bâti au fond d'une vallée, utilise la force des eaux des sources du Tholon, du Vivier et de la Fontaine Caillat. Il se compose de deux bâtiments installés sur la rive gauche du bief : un premier corps de bâtiment est composé d'une chambre à four, une autre chambre en basse goutte et un cellier, avec à l'est une cage du moulin et au-dessus une chambre à nettoyage ; un autre bâtiment consiste en écuries à chevaux et à vaches, grange, et hangar monté sur poteaux <sup>(4)</sup>. Jollivet apporte l'ensemble dans la société et les autres de l'argent <sup>(5)</sup>.

Sous la conduite de Perdet, les quatre associés transforment les deux bâtiments existants : le premier en usine à ocre et le second en bureau du régisseur, chambre de tonnellerie, magasins et hangar. Le long de la route, ils ajoutent une loge à remiser les ocres et un petit four. Sur la rive droite du bief, ils construisent un four, des loges à remiser les ocres et ses séchoirs à pains. Les deux parties sont réunies par une passerelle sur le bief.

Moins d'un an après, les difficultés s'accroissent. Le 15 mars 1890, Jollivet, Fort et Logé évincent Perdet. Le 15 avril 1891, ils achètent le droit d'extraire de l'ocre sur 16 ares 8 centiares au Buisson Creux à Parly. Mais le 26 juillet suivant, ils doivent renoncer avec la dissolution de la société par le tribunal de commerce de l'arrondissement d'Auxerre. Ils ont en effet à faire face à quatre défis : l'irruption de la science géologique et chimique, la nécessité de passer à l'extraction souterraine, l'effondrement du modèle rural local et la montée en puissance des ocres du Vaucluse.

Le 23 août suivant, l'usine et le droit d'extraction sont vendus aux enchères publiques, mis à prix à 25 000F, puis adjugés à J. Logé pour 40 800F <sup>(6)</sup>. Le 3 et 5 décembre 1892, ils sont revendus à Charles pour 15 000F <sup>(7)</sup>.

### Les premiers pas d'Eugène Charles (1891-1900)

Eugène Clément Joseph Charles (5 septembre 1856 - 23 janvier 1942) est un personnage d'une assez grande envergure. Ce fils d'un tailleur de pierre de Toucy a repris d'abord le fonds de commerce de marbrier de son père exploité à Toucy. Il a épousé en 1881 la fille d'un agriculteur de Sommechaux : l'apport de chacun des deux époux est de 3 200F et

---

<sup>(1)</sup> Guillaume (Jean-Charles), *Le travail de l'ocre dans l'Auxerrois, 1763-1966, Une industrie rurale*, Société des Sciences historiques et naturelles de l'Yonne - Editions de l'Armançon, Auxerre, 1997, 480 pages.

<sup>(2)</sup> Petit-fils d'Eugène Charles, Daniel Maubert, étudiant à l'ESSEC, a effectué un stage de deux mois dans les bureaux et l'usine durant l'été 1935 (Attestation d'Eugène Charles en date du 7 octobre 1935). En date du 25 novembre 1935, ce document est signé Daniel Maubert, ancien élève E.F.P.

<sup>(3)</sup> François Perdet et Auguste Gogois s'étaient associés le 8 septembre 1865, mais avaient dû dissoudre à l'amiable leur société après leur condamnation le 28 août 1871 par le tribunal de commerce d'Auxerre à payer 1 369,65F (d'après Me *Piétrisson*, 17 décembre 1871)].

<sup>(4)</sup> Vente (Me Masquin, 10 mai 1889).

<sup>(5)</sup> D'après l'adjudication (Me Masquin, 23 août 1891).

<sup>(6)</sup> Adjudication (Me Masquin, 23 août 1891).

<sup>(7)</sup> Vente (Me Dejust, 5 décembre 1892).

3 400F<sup>(8)</sup>. En 1883, il a reçu de son beau-père plus de 8,5 hectares<sup>(9)</sup>, et agrandi son chantier de La Chatterie (Toucy), à côté de l'ocserie Gressien<sup>(10)</sup>. Son activité de marbrier a été prospère : en 1887, il a acquis pour 30 000F une maison située en plein cœur de Toucy, place de la République<sup>(11)</sup>.

En 1893, il emploie une quarantaine de personnes : 6 à l'extraction et 31 à la transformation<sup>(12)</sup>. Pour l'extraction du minerai, il dispose de trois mines : une à La Fontaine Abel (Parly), une aux Mourons (Diges) et une à la Marnière de Sauilly (Diges). A l'usine, il ajoute trois hangars, une tonnellerie et un séchoir, en 1896 une tonnellerie, et en 1897 un pavillon de maître et un four<sup>(13)</sup>. Il garde la division des installations en deux parties séparées par le bief, l'une recevant le stock d'approvisionnement et servant à la préparation des ocres rouges, l'autre, beaucoup plus importante, reliée à la précédente par une passerelle, renfermant tout le matériel de fabrication (c'est sans doute par esprit de cohérence qu'il démolit en 1899 le four situé le long de la route). A la place de l'ancien moulin, dans une construction entièrement neuve, il installe quatre manèges (*Le Vautour*, *L'Hirondelle*, *Le Trident*, *L'Océan*). Il se heurte alors à l'insuffisance de la production d'énergie : il tente bien de régulariser le débit par une bêche d'eau, mais la faible capacité de cette dernière (moins de 1 200 m<sup>3</sup>) n'équivaut qu'à deux fois le débit journalier d'étiage (562 m<sup>3</sup>) et la roue hydraulique à aubes qui consomme 135 litres d'eau par seconde ne fonctionne que lorsque les eaux sont abondantes<sup>(14)</sup>. Il doit donc faire appel à l'énergie thermique fournie par une machine à vapeur de 20 CV à deux volants. En combinant énergie hydromécanique et vapeur, bois et charbon pour l'alimentation de la machine à vapeur, il sait donc allier système classique et nouveau système technique et éviter toute rupture brutale. En 1901, avec bâtiment de contremaître, scierie, ateliers de menuiserie, des forges et d'ajustage, il dispose d'un outil de production très proche de celui décrit par son petit-fils en 1935. Il estime alors la valeur de son entreprise à 700 000F : 40 000F pour les marchandises, 50 000F pour le matériel<sup>(15)</sup>, 210 000F pour les immeubles, et 400 000F pour la clientèle et l'achalandage (ce chiffre est vraisemblablement exagéré)<sup>(16)</sup>.

Pour financer de tels investissements, il fait d'abord appel à ses biens propres : en 1895, il vend son fonds de commerce de marbrerie, monuments funéraires et matériaux de construction pour 15 933 F<sup>(17)</sup> ; en 1898, il hérite de biens estimés à 3 000F<sup>(18)</sup>. Mais il compte surtout sur l'autofinancement. Or la conjoncture est défavorable : en raison de la concurrence « acharnée »<sup>(19)</sup> des ocres du Midi, des marchés sont perdus et le cours moyen de la tonne d'ocre bourguignonne baisse fortement<sup>(20)</sup>. La réussite commerciale semble pourtant au rendez-vous. En avril 1892, il a refusé d'intégrer le Comptoir des Ocres de Bourgogne (C.O.B.) formé par ses cinq principaux concurrents : son attitude a peut-être été guidée par des considérations économiques, mais aussi par son inimitié envers Georges Lechiche (1862-1947). Bien lui en a pris car cette simple société commerciale n'a pas donné les résultats escomptés et a été dissoute à partir du 1er janvier 1895<sup>(21)</sup>. Malgré des sacrifices importants sur les prix, Charles, comme tous les ocriers, a continué à faire des bénéfices !<sup>(22)</sup> En 1897, il se permet même d'acquérir des bâtiments et près de 7 hectares de terres à Sommechaie moyennant 2 000F et une rente viagère de 200 F par an<sup>(23)</sup>.

Sa réussite vient d'abord de ses astuces techniques : il installe un séchoir à vapeur rotatif et à double fond au dessus de la machine, et des séchoirs à étagères autour de la cheminée. Elle vient aussi de la forte productivité : il dote le bâtiment principal de monte-charge (matériel de force) et d'appareils de levage<sup>(24)</sup>. Elle vient aussi de son entregent commercial. Il obtient une médaille d'or à l'exposition nationale d'Auxerre de 1893 et semble par la suite s'en contenter car il ne participe pas aux Expositions Universelles, dont l'impact est, il est vrai, en déclin. Il vend par l'intermédiaire de représentants ou d'agents : en 1901, il a des traités avec des maisons de Hambourg, Glasgow, Anvers, Londres, New York, Chicago...<sup>(25)</sup>.

---

<sup>(8)</sup> Contrat de mariage entre Eugène Clément Joseph Charles et Berthe Désirée Laurin (Me Grenet, 19 janvier 1881).

<sup>(9)</sup> Donation-partage d'Auguste Laurin, veuf de Véronique Françoise Lauré (Me Grenet, 28 janvier 1883).

<sup>(10)</sup> D'après les matrices cadastrales des propriétés bâties de la commune de Toucy (A.D.Y., série 3P3).

<sup>(11)</sup> Vente (Me Grenet, 13 janvier 1887).

<sup>(12)</sup> Etat des mines, manufactures, fabriques, chantiers, ateliers... ainsi que du personnel employé (1893) (A.D.Y., 6M3/23).

<sup>(13)</sup> D'après les matrices cadastrales des propriétés bâties de la commune de Parly (A.D.Y., série 3P3).

<sup>(14)</sup> Installés à La Croix Rouge (Parly), Mouthieu & Massot doivent prélever quelque 25 m<sup>3</sup> d'eau par jour pour le lavage de leurs ocres. Le barrage qu'ils installent sur le ru des Viviers prive le Moulin d'en haut situé plus en aval de l'eau nécessaire pour faire tourner la roue motrice et laver les ocres. Il est vrai que cette installation ne sert que très peu, sauf en années sèches, comme en 1923 (7 jours) ou en 1929 (11 jours) [Rapport d'experts du 26 mars 1931, extrait des minutes du greffe du tribunal civil de première instance d'Auxerre, aimablement laissé en consultation par M. Lavaud].

<sup>(15)</sup> Annexe de la minute d'un cahier des charges dressés par Mes Grignon et Cotelle, notaires à Paris, le 14 octobre 1908.

<sup>(16)</sup> Dépôt d'un acte sous seing privé en date à Paris du 10 juillet 1901 (Me Godet, notaire à Paris, 5 octobre 1901).

<sup>(17)</sup> Me Dejust, 11 janvier 1895.

<sup>(18)</sup> Partage anticipé d'Eugène Charles et Madeleine Eléonore Guimard (Me Dejust, 8 septembre 1898).

<sup>(19)</sup> Lettre de G. Parquin du 13 février 1894 à MM. Lechiche & Cie [Archives Lechiche].

<sup>(20)</sup> Il passe de 150 F en 1885 à 70 F en 1901 [Tract destiné à convaincre les actionnaires de la future Société des Ocres de France, intitulé « Société des Ocres : société en formation » (Archives Lechiche)].

<sup>(21)</sup> Traité de dissolution s.s.p. du 15 décembre 1894, enregistré à Auxerre le 17 décembre 1894.

<sup>(22)</sup> Dans le Vaucluse, le bénéfice sur 5 ans est de 3,6% du capital.

<sup>(23)</sup> Vente (Me Clerjeau, 28 janvier 1897).

<sup>(24)</sup> Dépôt d'un acte sous seing privé en date à Paris du 10 juillet 1901 (Me Godet, notaire à Paris, 5 octobre 1901).

<sup>(25)</sup> Tract publicitaire de 1901 (Archives Lechiche).

## Le passage à la Société anonyme (1901-1908)

Le 21 janvier 1901, cinq sociétés de Bourgogne et douze du Vaucluse forment la Société des Ogres de France (S.O.F.) au capital social de 5 665 000F. Comme pour le Comptoir, Charles reste à l'écart. Il réagit en créant le 10 juillet 1901 une société anonyme sous la dénomination de Société des Ogres de Bourgogne dont l'objet est « l'exploitation de tous gisements ocreux [...], la manipulation et la vente de terres ocreuses [...], l'acquisition, la prise à loyer de tous terrains ocreux [...], de tous droits de recherche et d'extraction, l'édification de toutes constructions et usines, l'exploitation sous toutes formes de brevets, licences, procédés se rapportant à cette industrie »<sup>(26)</sup>. Le siège social est à Paris (d'abord au n°177 rue de Réaumur, puis au n°211 rue de Bercy), le siège commercial à Toucy. Fixé à la somme de 1 250 000F, le fonds social est divisé en 2 500 actions de 500 F chacune. En compensation de son apport, Charles se voit attribuer une somme de 200 000 F en espèces et 1 000 actions de 500 F chacune. Le reste du capital est apporté par quarante souscripteurs, presque tous résidant dans la région parisienne, et dont beaucoup sont médecins, pharmaciens ou rentiers. Ils sont séduits par les perspectives d'augmentation des prix que leur laisse miroiter Charles : « *Depuis le commencement de l'année, une société anonyme dite des Ogres de France [...] s'est formée. [...] Depuis cette époque, les prix ont été relevés de 50% environ et les prix de revient n'ont pas varié.* »<sup>(27)</sup>. On prévoit une production annuelle de 8 000 tonnes et un amortissement du capital engagé en cinq ans<sup>(28)</sup>. Le 19 octobre 1901, l'assemblée générale des actionnaires reconnaît la sincérité des déclarations de souscription et nomme un commissaire chargé de faire un rapport sur le valeur des apports en nature (M. Thomas, industriel à Auxerre). Le 6 novembre suivant, elle adopte les conclusions du commissaire, nomme un commissaire pour faire un rapport sur les comptes du premier exercice social et sur la situation de la société, et nomme trois administrateurs pour six ans : MM. Eugène Charles, Hector Lefèvre (docteur en médecine, à Paris) et Henri Berthod (pharmacien, à Paris).

A Parly, l'argent frais sert à remplacer la machine à vapeur de 20 CV par une nouvelle de 80 CV à distribution par quatre soupapes, et à Paris, au n°211 de la rue de Bercy, à élever un bâtiment sur terre-plein comprenant un magasin pour l'entrepôt des ogres, cuisine, salle à manger, deux chambres, deux bureaux. Il autorise aussi l'installation dans l'usine d'un tasseur mécanique et d'un réseau de rails et de wagonnets de type Decauville chargé de transporter des bois sciés de la scierie au bout du séchoir<sup>(29)</sup>.

L'extraction se poursuit sur Parly et sur Diges. En janvier 1903, on déclare une exploitation par puits et galeries et à ciel ouvert sur une parcelle de 93 a 70 ca situés à La Marnière des Grosniers (Diges) : au puits de la Vigne-Chapigneau du bas, « il n'existe à proximité du terrain à exploiter ni rigoles, ni bâtiments, ni habitations. L'épaisseur de l'ocre à extraire est estimée approximativement à soixante centimètres. Cette ocre est recouverte dans le sol par un banc d'argile compacte »<sup>(30)</sup>.

Charles doit faire face à l'exode rural et au départ massif des jeunes qui entendent tenter leur chance à la ville, essentiellement à Paris. Il réserve à proximité de son usine un vaste emplacement destiné à la construction de maisons avec jardins pour ses ouvriers. Il renforce ainsi le caractère individualiste de cette main-d'œuvre rebelle à toute forme d'organisation soit coopérative, soit mutuelle<sup>(31)</sup>. Il contribue aussi à la fidéliser<sup>(32)</sup>.

Il cherche aussi à se démarquer de la S.O.F. qu'il soupçonne de ne pas respecter parfaitement l'appellation « *Ocre de Bourgogne* ». Dans ses publicités, il insiste sur le fait que ses ogres viennent exclusivement des mines renommées de Sauilly et de Parly<sup>(33)</sup>. Malgré ses efforts, la réussite tarde à venir. La société connaît en 1905 des difficultés financières et passe sous le contrôle d'un administrateur provisoire. Elle doit être liquidée. Le 3 novembre 1908, l'établissement industriel, la clientèle et l'achalandage, le matériel, les objets mobiliers, les installations et l'agencement servant à son exploitation sont adjugés pour 200 100F à Eugène Charles<sup>(34)</sup>. Le siège social de sa Grande Manufacture des Ogres de Bourgogne revient à Toucy.

---

<sup>(26)</sup> Dépôt d'un acte sous seing privé en date à Paris du 10 juillet 1901 (Me Godet, notaire à Paris, 5 octobre 1901).

<sup>(27)</sup> Prospectus destiné à convaincre ses actionnaires éventuels (Archive Lechiche). Ce chiffre est incontestablement exagéré.

<sup>(28)</sup> Dans le tract publicitaire de 1901, on peut lire : « *D'après les calculs rigoureusement exacts [...], nous constatons que les mille tonnes d'ocre reviennent à 35 000F et sont vendues en moyenne en tenant compte des 17 qualités commerciales 125 000F. [...] Concluons qu'en donnant 20% aux actionnaires, l'amortissement du capital doit être assuré dans l'espace de cinq années.* »

<sup>(29)</sup> Acte s.s.p. en date à Paris du 10 juillet 1901 (déposé le 5 octobre 1901 chez Me Godet, notaire à Paris) ; cahier des charges (Mes Grignon et Cotelte, notaires à Paris, 14 octobre et 3 novembre 1908).

<sup>(30)</sup> D'après la correspondance de la mairie de Diges (A.M. de Diges).

<sup>(31)</sup> Thiennaut (André), *L'industrie de l'ocre dans l'Yonne, Essai de monographie*, Paris, Librairie des Facultés, A. Michalon, 1908, p.113.

<sup>(32)</sup> En 1935, la plupart des ouvriers sont attachés à l'usine depuis de nombreuses années et sont titulaires de la médaille d'honneur du travail (Rapport de Daniel Maubert, 25 novembre 1935).

<sup>(33)</sup> Dans son rapport du 20 février 1939, Maubert demande (perfidement ?) à ce qu'il soit interdit de vendre sous le nom d' « *Ogres de Bourgogne* » des mélanges d'ogres de Bourgogne et de Vaucluse.

<sup>(34)</sup> Adjudication (Mes Grignon et Cotelte, notaires à Paris, 3 novembre 1908).

## Les bonnes années (1908-1929)

Charles agrandit l'espace de l'usine de deux petites parcelles <sup>(35)</sup> et accroît le moulin à ocre en 1912 et un four en 1915. Il développe son potentiel d'extraction sur Parly en achetant des droits d'extraction (10 a 21 ca à la Vigne Angé en 1912 et 11 a 69 ca à La Poniche en 1914), et plusieurs parcelles de terres totalisant 1,4 ha (Le Petit Arran, Les Poulets, Les Gourrichons, Les Vernes).

L'activité s'arrête dès le début de la première guerre mondiale, puis reprend avant la fin de l'année 1914 <sup>(36)</sup>. Elle semble assez florissante : à la fin de la guerre, Charles multiplie les acquisitions. Certaines sont en rapport avec l'activité ocrière comme les trois maisons proches des lieux d'extraction, deux au Petit Arran (Parly) et une à la Verrerie-Haute (Diges) <sup>(37)</sup>. Mais les plus importantes ne le sont pas : une maison bourgeoise à Toucy <sup>(38)</sup>, plus de 52 ha de bois pour 50 000F (18 000F de 1914) <sup>(39)</sup>, une ferme aux Mourons (Diges) avec ses bâtiments et 46,65 ha de terres pour 33 000F (7 600 F) <sup>(40)</sup>. Cette politique est poursuivie par la suite avec l'achat en 1927 d'une autre maison à Toucy <sup>(41)</sup> et celui en 1936 d'une maison aux Mourons (Diges).

Après la fin des hostilités, la main-d'oeuvre locale se fait rare. Elle est dispersée sur Pourrain (Les Connats, Les Guichards), sur Diges (Les Fritons, Saully, Le Grand Buisson, La Verrerie Haute, Les Grosniers, Les Mourons) et sur Parly (Le Bourg, Le Petit Arran, Les Bertheaux, Les Pillets, Les Fretz, Le Grand Arran, Les Rougeaux) <sup>(42)</sup>. Les salaires restent peu attractifs. Charles doit renforcer sa politique sociale. En 1926, il construit des logements ouvriers : dans l'usine même, deux bâtiments élevés sont affectés au logement de dix familles ouvrières et, au Petit Arran, à 800 m de l'usine, tout un groupe d'habitations à celui de quinze familles <sup>(43)</sup>. Il fait appel à quelques Espagnols et Belges.

A Parly, un bureau contrôle les ouvriers, leurs salaires, les fournitures et les expéditions. A Toucy, 4 employés sont chargés de la correspondance commerciale, la facturation et la comptabilité générale. A Paris, au n°211 rue de Bercy, à côté de la gare de Lyon, 1 employé veille à satisfaire les commandes urgentes sans avoir à attendre l'expédition par l'usine : il dispose d'entrepôts pouvant contenir 1 200 barils de toutes qualités. Il en est de même à Lyon, au n°10 rue Mouillard, à proximité de la gare Lyon-Vaise, mais là le dépôt ne peut contenir que 800 barils environ. Plus qu'une quarantaine de représentants prospectent la clientèle : 1 à Lyon, 2 à Paris, 32 dans le reste de la France et 6 à l'étranger <sup>(44)</sup>. Ce réseau est dopé par le dynamisme de Charles lui-même qui devient conseiller du commerce extérieur de la France.

Les clients sont surtout des droguistes en gros, des industriels de la peinture et des membres de diverses autres professions. Les premiers achètent l'ocre par wagon de 20, 10 ou 5 tonnes et la revendent à des droguistes de détail, à des peintres en bâtiment, qui *font leurs couleurs* avec du blanc, et à des maçons, qui les mélangent au ciment gris pour faire crépis, dalles et mosaïques, et apprécient alors leur bonne résistance et leurs tons beiges, paille ou rosés. Ces grossistes achètent à peu près tous des ocres de Bourgogne, mais l'ocre n'est pour eux qu'un produit marginal par rapport aux autres couleurs <sup>(45)</sup>.

Dans l'industrie de la peinture, l'ocre, soit pure, soit en mélange avec d'autres pigments (blancs, noirs, bleus), donne un nombre très étendu de teintes. Elle est utilisée à l'eau, à l'huile, aux résines, aux caséines, colles silicates, couleurs pour artistes. Les autres débouchés sont assez diversifiés. Dans le linoléum et les toiles cirées, l'ocre entre dans la constitution en masse, dans la coloration du dessin, dans la peinture de protection sous toile. Dans les cartonneries, elle sert pour les cartons fins comme *Carte de Lyon*, rouge ou jaune, et dans les papeteries pour tous les papiers de couleur et d'emballage, qui demandent une certaine coloration dans la masse et une bonne résistance à la lumière, également les papiers peints, pour lesquels elle obtient d'excellents résultats dans les tons beiges, roses, bruns, marron. Elle entre aussi dans les produits de beauté (fards, poudres et fonds de teint), les semelles syndermes, les similicuirs, la Bakélite, les plastiques opaques, les pneumatiques, les tissus caoutchoutés, les enduits de câbles électriques, la pyrotechnie, le camouflage des camions, canons, wagons en temps de guerre, les engrais, le sel (pour la teinture du sel destiné à l'agriculture), les conserves d'anchois.

---

<sup>(35)</sup> Vente de 8 a 75 ca (Me Coudron, 14-17 mai 1927) et de 20 a (Me Coudron, 6 septembre 1927).

<sup>(36)</sup> Lettre du 12 décembre 1914 (Archives Fort).

<sup>(37)</sup> Une maison au Petit Arran pour 8 000F (2 880 F de 1914) (Me Marquet, 24 novembre 1918), une maison à La Verrerie-Haute pour 700 F (230 F) (Me Defert, 17 mai 1919) et une maison au Petit Arran pour 5 200F (1 200 F) (Me Coudron, 5 décembre 1920).

<sup>(38)</sup> Vente (Me Defert, 12 mai 1918).

<sup>(39)</sup> Vente (Me Defert, 28 juillet 1918).

<sup>(40)</sup> Vente (Me Dartois, 25 juin 1920). Plus tard, il acquiert 13 ha de terres supplémentaires.

<sup>(41)</sup> Vente (Me Coudron, 30 mai 1927 - 19 juin 1927).

<sup>(42)</sup> D'après le recensement de 1936.

<sup>(43)</sup> Rapport de Daniel Maubert, 25 novembre 1935 ; Matrices cadastrales de la commune de Parly (A.D.Y., série 3P3). En 1920 déjà, une des maisons du Petit Arran (Parly) était louée à un ouvrier ocrier 250 F par an (Me Coudron, 5 décembre 1920).

<sup>(44)</sup> Rapport de Daniel Maubert du 23 novembre 1935.

<sup>(45)</sup> Témoignage de M. Raymond Vuilleminot, ancien directeur de la S.O.F..

## II) LA MINE ET L'USINE VERS 1930 <sup>(46)</sup>

Vers 1930, la production atteint 5 400 tonnes <sup>(47)</sup>, soit autant que la production bourguignonne de la S.O.F. : 1 440 tonnes d'ocres jaunes brutes, 1 080 d'ocres rouges brutes, 1 620 tonnes d'ocres jaunes lavées et 1 260 d'ocres rouges lavées. Les variétés d'ocres sont au nombre de dix-sept : 9 brutes (4 jaunes et 5 rouges) et 8 lavées (4 jaunes et 4 rouges), auxquelles s'ajoutent les « Mexico », mélanges variables d'ocres jaunes et rouges.

### L'extraction

Pour connaître la qualité de l'ocre à extraire et sa profondeur, on commence par faire des sondages avec des appareils et des sondes spéciales. Après avoir bien déterminé le gisement, on fore un puits de 4 m de sur 2 m sur une profondeur de 15 à 60 m (fig. 1). On édifie ensuite une construction destinée à couvrir le puits et permettant la préparation à l'abri des bois nécessaires aux galeries. Pour renforcer les parois du puits, on assemble des longrines en chêne de premier choix de 4 m sur 0,18 m au carré en les espaçant de 0,50 m. On divise le puits en trois compartiments : un premier pour monter les bennes à ocre, le deuxième pour descendre les bennes vides et le troisième, disposé avec échelles et paliers de 10 m en 10 m, pour la descente et la remontée du personnel. Comme la couche inférieure du filon est sableuse, on approfondit le puits de 4 mètres supplémentaires pour permettre l'absorption des eaux infiltrées provenant des galeries.

Au droit du filon ocreux, on ouvre une galerie « principale » (fig. 2), haute et large de 2 m, et dont la longueur peut dépasser 200 m. On la boise avec des cadres espacés de 0,50 m et avec des planches pour le plafond et les parois afin d'éviter tout éboulement. On divise ensuite le terrain à extraire en carrés en creusant des « galeries de tête » de mêmes largeur et hauteur, mais d'une longueur inférieure, et en remontant toutes les terres à la surface. On les boise, mais avec des cadres espacés d'un mètre l'un de l'autre. Entre les carrés formés par les « galeries de tête » et la « galerie principale », l'extraction se fait par des « galeries de décrochage » : de dimensions plus réduites (2 m de large et 1,75 m de haut), elles ne sont pas boisées, mais simplement étayées. De plus, seul le minerai d'ocre est remonté à la surface et le reste (sables et terres) servent à « rembourrer » la galerie précédente. Dans chaque galerie, les mineurs procèdent au triage des qualités (« commun », « belle » et « gruain ») et les disposent en tas bien distincts sur le carreau de la mine. La remontée du minerai à la surface est fait à l'aide d'un treuil à main lorsque la profondeur du puits ne dépasse pas 20 m, ou à l'aide d'un treuil mù par un moteur électrique ou à essence de 10 CV.

Pour chacun des puits, 10 ouvriers travaillent sous la surveillance de deux contremaîtres. Ces ouvriers sont payés au mètre d'avancement et les prix varient selon qu'ils travaillent dans une galerie *principale*, *de tête* ou *de décrochage*. Les ouvriers affectés à la manoeuvre du treuil, au déblaiement en surface, à la préparation des bois pour le boilage des galeries sont payés à l'heure. Au fond de la mine, les équipes sont de 2 par galerie : un piqueur et un déblayeur. Le prix de la main-d'oeuvre n'est pas très élevé : 3 à 3,50 F de l'heure.

D'après le schéma de fabrication (fig. 3), le classement des variétés d'ocres dépend du type de minerai : le *JC 1<sup>er</sup>Q* et le *JCL 1<sup>er</sup>Q* viennent du minerai « Commun », le *JF 1<sup>er</sup>Q* et le *JFL Q.SUP* de la « Belle », le *RN<sup>o</sup>1 1<sup>er</sup>Q* d'un mélange de « Belle » et de « Gruain »... Le cycle de fabrication est plus ou moins long : séchage et broyage seulement pour l'ocre brute jaune, cuisson, séchage, broyage et blutage pour l'ocre brute rouge, lavage, séchage, broyage et blutage pour l'ocre jaune lavée, cuisson, lavage, séchage, broyage et blutage pour l'ocre rouge lavée.

### La fabrication de l'ocre rouge

A l'usine (fig. 4, 5 et 6), l'ocre jaune venant de la mine est transportée dans des « gâchoirs » (sorte de hangars munis d'une fosse à béton), mouillée avec de l'eau amenée par une pompe centrifuge électrique et laissée dans la fosse pour imbibation pendant trois ou quatre jours (fig. 7). Les pains sont fabriqués selon deux méthodes :

- d'après la méthode traditionnelle, l'ouvrier descend dans la fosse et façonne à la main des mottes d'ocre ou pains mesurant 25 cm x 12 cm x 12 cm, en prenant de l'ocre dans le gâchoir et de la « fleur » récupérée au broyage ;
- d'après la nouvelle méthode, une mouleuse à pains façonne plus régulièrement, mais en raison du nombre élevé d'ouvriers qu'elle nécessite, n'est pas employée constamment.

Les pains sont mis sur des planches dans des séchoirs et, après complète dessiccation, sont prêts pour la cuisson. Ils sont ensuite disposés dans l'un des deux fours jumelés construits en briques et séparés par des intervalles destinés à faciliter la cuisson. Comme il ne doit pas y avoir d'interruption, les deux fours fonctionnent en alternance : l'un est en cours de défournement, quand l'autre est en train de cuire (fig. 8). Dans leurs voûtes, douze fentes correspondant aux douze cheminées (6 pour chacun) permettent l'aération et le tirage qui doivent être parfaits. Le chauffage se fait au

<sup>(46)</sup> Cette deuxième partie est entièrement tirée du rapport de Daniel Maubert du 23 novembre 1935.

<sup>(47)</sup> Les chiffres du rapport Maubert sont exprimés en kg/jour. Ils ont été convertis en chiffres annuels à raison de 300 jours de travail par an. Ils sont peut-être surestimés : il peut s'agir des capacités de production, non des quantités produites. En 1930, la production bourguignonne est estimée par les ingénieurs des mines à 15 000 t (Annales des Mines). Elle est plutôt de 12 000 t comme en 1922 : 5 448 t pour la S.O.F., 5 400 t pour Charles, 800 t pour Massot & Fils, 300 t pour Bourgogne-Champagne.

moyen de bourrées de bois simplement posées sur le sol. Dans ces deux fours de 40 et 45 m<sup>3</sup>, on peut cuire 40 000 kg d'ocre brute pour le premier et 45 000 kg pour le second en 48 heures de chauffage au prix d'environ 1 500 bourrées par jour. La température moyenne est de 300 à 400°. La vitesse de refroidissement a une influence sur la finesse. Si on refroidit brusquement une ocre portée à 800°, elle est plus claire et beaucoup plus fine que si le refroidissement est lent. Les ocres chauffées entre 150 et 200° réabsorbent de 30 à 60% d'eau de leur poids primitif quand on les expose à l'air, celles chauffées entre 300 et 1 100°, de 10 à 15%.

La qualité de l'ocre rouge dépend de la qualité de l'ocre jaune dont elle est issue. Avec l'ocre de Bourgogne, il ne faut pas dépasser 960°, et à 1 600°, se produit une modification noire. Du point de vue industriel, la température nécessaire pour la transformation en rouge est comprise entre 230 et 260°. Quand la température s'élève, la couleur fonce. Entre 700 et 800°, la couleur est rouge pourpre. Une ocre jaune chauffée entre 150 et 350° perd toute son eau en vingt-quatre heures et le changement de teinte est maximal. Entre 450 et 750°, le passage au rouge intervient au bout d'un quart d'heure de chauffe. Si la température est maintenue pendant deux heures, les tons obtenus sont plus chauds.

Sortis des fours, puis concassés, les pains d'ocre sont envoyés soit directement au broyeur pour faire des ocres brutes, soit au barboteur pour donner les ocres surfines.

## Le lavage

L'ocre brute contient de 20 à 25% de sables et autres impuretés. Mottes ou pains sont transportés dans le bâtiment central à côté des barboteurs, sont réduits en miettes par un concasseur à cylindres, puis tombent dans un barboteur ou laveur-délayeur (fig. 9). Dans cet appareil constitué par une cuve en ciment armé entièrement remplie d'eau, un arbre muni de quatre palettes en tôle ajourée tourne verticalement à une vitesse d'environ 100 tours/minute. En tombant du concasseur, l'ocre se délaie rapidement dans l'eau. Tandis qu'une partie du sable tombe au fond, elle surnage, s'évacue par la partie supérieure vers les lavages. Quatre fois par jour, le sable est retiré : en ouvrant une vanne, il tombe dans une cuve adjacente. Une chaîne à godets le reprend, puis le déverse dans un wagonnet qui le transporte dans un terrain contigu. Il y a deux barboteurs de même modèle : l'un servant pour les ocres jaunes, et l'autre, pour les ocres rouges.

La salle des lavages est une grande pièce divisée en deux par l'allée centrale (fig. 5). D'un côté, les canaux pour les ocres jaunes, de l'autre ceux pour les rouges, dans lesquels grâce à un faible courant d'eau, l'ocre continue de se débarrasser de ses impuretés. En ciment armé, ces canaux, larges de 30 cm, sont disposés en chicanes avec une faible pente, de façon à faire suivre à l'ocre un long parcours : 204 m pour les jaunes et 110 m pour les rouges. Ils doivent être parfaitement nettoyés et entretenus pour que l'ocre qui en sort soit parfaitement pure.

Partant des lavages, l'ocre en suspension dans l'eau est conduite par des conduits dans des cuves ou bassins de décantation en ciment armé de différentes capacités (fig. 10). Une fois le bassin est rempli, elle y séjourne deux à trois mois environ ou même davantage selon la saison et se dépose peu à peu au fond. Des vannes permettent l'écoulement progressif de l'eau. Du fait de la lenteur de cette opération, les bassins sont de grande taille.

Pour retirer les dépôts d'ocre accumulés au fond des bassins, les ouvriers se servent de récipients placés à l'extrémité de longs manches appelés « *cabochons* ». Acheminés par wagonnets, ces dépôts sont placés sur des planches à l'aide d'une poche et, en raison de leur forme spéciale, prennent alors le nom de « *brioches* ». Ces planches sont posées dans de longs séchoirs en charpente (fig. 11). Selon l'état atmosphérique, le séchage dure de 30 à 50 jours, ce qui nécessite un grand nombre de séchoirs. Quand les brioches sont bien sèches, elles sont ramenées par des wagonnets et entassées dans leurs magasins respectifs, à proximité des salles des « bluteries ».

## Le broyage

Les ocres brutes ou surfines (« *brioches* ») passent alors dans l'un des quatre broyeurs ou manèges : le « *Trident* » pour les ocres brutes jaunes, l'« *Océan* » pour les ocres brutes rouges, l'« *Hirondelle* » pour les ocres surfines jaunes et le « *Vautour* » pour les ocres surfines rouges. Dans ces appareils, deux meules coulées en fonte de 60 cm de diamètre et de 40 cm de large tournent dans une cuve à base en fonte à la vitesse moyenne de 60 tours/minute (fig. 12). Déversée dans une trémie située au premier étage, l'ocre descend dans l'« *angelot* », puis dans la « *corbeille* », tombe sous les meules qui l'écrasent. Ensuite, à l'aide de ramasseurs, elle est poussée dans une grille, tombe dans le pied-de-chaîne d'un élévateur à godets et est montée au premier étage. Une paire de meules pèse 2 200 kg. La salle doit être fortement ventilée car la poussière est abondante. Dénommée « *fleur* », cette dernière n'est pas perdue, mais récupérée et utilisée dans la fabrication des pains.

## Le blutage

A la sortie de l'élévateur à godets, l'ocre tombe dans les « bluteries » (fig. 12). Sous forme de poussière (poudre), elle possède encore quelques petits grains. Correspondant aux quatre broyeurs, les quatre bluteries sont de type double et

marchent avec la même commande. Elles sont soigneusement calfeutrées. Elles ont 3,25 m de long et 0,80 m de diamètre et tournent à environ 80 tours/minute.

Une bluterie est simplement constituée par un arbre légèrement incliné autour duquel sont fixés, au moyen de croisillons et liteaux, les tamis ou gazes à bluter. En toile métallique ou en soie, ces tamis comportent trois degrés de finesses : au pied, la finesse est moyenne (« A ») ; au milieu, elle est fine (« B ») ; à la tête, elle est extra-fine (« C »). Ils sont nettement séparés par des cloisons. Les trois entonnoirs correspondant à ces trois finesses permettent la descente de l'ocre à la réception. C'est la différence de finesse ou « *impalpabilité* » qui donne la différence de marque.

Appareils plus modernes, les pulvérisateurs peuvent remplacer broyeurs et bluteries. Mais leur rendement sont inférieurs. Ils sont constitués par deux mâchoires dentées en fonte tournant en sens inverse à grande vitesse : 2 000 tours/minute. Du fait de la force centrifuge, l'ocre est plaquée dans le fond du pulvérisateur contre un tamis en toile métallique d'une extrême finesse et en sort parfaitement impalpable. A Parly, il en existe un qui fabrique des nuances spéciales. Il a l'avantage d'être nettoyé facilement.

## Réception et emballage

A la sortie des bluteries, les ocres descendent dans les poches à réception, sortes d'entonnoirs, puis dans des barils en bois et parfois, à la demande de certains clients, dans des sacs. Tous les barils sont fabriqués à l'usine. Ils ont quatre dimensions : 50-70 kg, 130-150 kg, 230-250 kg et 330-350 kg. L'ouvrier ou « manégien » pilonne l'ocre dans les barils et le pèse ensuite. Pour les ocres surfines, les barils sont garnis intérieurement de papier, car l'ocre est tellement impalpable qu'elle passerait entre les planches. Tous les barils sont marqués poids bruts et vendus poids net avec déduction forfaitaire de 7%.

Les barils sont expédiés soit par camions, soit par chemin de fer (la gare expéditrice est généralement Parly), chemin de fer d'intérêt local transbordant à Joigny-P.L.M. ou en gare de Toucy P.L.M. distant de 7 km (ligne du Bourbonnais).

## Les services annexes

Doté de forges, tours, machines à percer..., l'atelier de réparation et d'entretien est divisé en deux parties : d'une côté, les machines et outils servant à travailler le fer, de l'autre ceux servant à travailler le bois. C'est là que sont réparées et même refaites entièrement les pièces défectueuses des machines et matériels de l'usine quels qu'ils soient.

La scierie possède deux bancs. Capable de débiter les grumes de 10 m de long, le grand banc a une scie circulaire de 1 m de diamètre et des tables en fonte roulant sur galets (sa longueur totale est de 15 m). Juxtaposé au précédent, le petit banc pour « refendre » a une scie circulaire de 60 cm de diamètre et est monté sur table fixe à rouleaux. Sur ces deux bancs sont débités les bois nécessaires aux constructions diverses, à la fabrication des barils et à tous les autres besoins de l'usine et des mines. Une scie à ruban permet en outre la fabrication de certaines pièces de machines. Les bois débités par la scierie sont empilés pour sécher et servir ensuite, au fur et à mesure des besoins, à la fabrication des barils.

A la tonnellerie, les deux bancs de scie sont de petites dimensions : l'un sert à rogner les planches à la dimension exacte, l'autre à fabriquer les douves. Ils sont actionnés par un moteur électrique. Les douves ont quatre longueurs correspondant aux quatre dimensions de barils. Ces douves sont assemblées et maintenues par des cercles en bois achetés par grandes quantités aux fabricants spécialisés. Les fonds de barils sont découpés à l'aide d'une petite scie circulaire et les barils, une fois terminés, sont rangés par ordre de grandeur, dans un vaste magasin spécialement aménagé. Un bon ouvrier peut faire en moyenne de 12 à 15 barils par jour. Les 4 tonneliers fabriquent donc 48 à 60 barils par jour.

Tout le transport à l'intérieur de l'usine est assuré par wagonnets sur voie Decauville. De nombreuses plaques tournantes et monte-charge en assurent la parfaite distribution tant à l'intérieur des bâtiments qu'à l'extérieur. Le transport du minerai des mines à l'usine mobilise 4 tombereaux et 1 camion de 5 tonnes, et celui des barils d'ocre de l'usine aux différentes gares, 2 camions de 3,5 tonnes. Quant aux bois, 3 chariots vont les chercher sur les coupes et les ramènent directement à l'usine. Vu les difficultés d'accès aux mines et dans les bois, il est souvent préférable de se servir de tombereaux et chariots à traction hippomobile. D'où l'appel à 4 à 6 chevaux selon les saisons.

## La production d'énergie

D'une puissance de 25 CV, la roue hydraulique ne fonctionne que lorsque la machine à vapeur est arrêtée. Elle fait tourner les barboteurs qui fonctionnent pendant douze heures consécutives alors que le travail normal n'est que de huit heures. Ainsi un seul homme peut se charger des lavages.

Un générateur « E. TISO » de type semi-tubulaire à deux bouilleurs fournit la vapeur (fig. 13). Cette chaudière a une surface de chausse de 65 m<sup>2</sup>. Elle est timbrée à 8 kg. Sa capacité est de 7,650 m<sup>3</sup>. Elle est munie d'une grille spéciale

pour bois et charbon car, étant donné l'importance du bois dans la région, on chauffe, selon les disponibilités, avec du bois ou du charbon. La vapeur de la chaudière est conduite par un conduit dans le cylindre de la machine à vapeur (fig. 14). Cette dernière « Mazeran » est de type mono-cylindre horizontale à soupape genre « Sulzer » d'une puissance de 90-100 CV et d'une vitesse de 98-100 tours/minute. Elle est munie d'un lourd volant de 4 m de diamètre, d'un régulateur de vitesse, d'un graissage automatique à condensation avec condenseur en bout. Elle est d'un maniement facile : un seul homme peut en assurer le fonctionnement. Elle actionne une dynamo génératrice « Gramme » à courant continu tournant à 950 tours/minute, et développant une puissance de 110 V par 100 ampères. Elle fournit toute la lumière à l'usine et actionne certaines machines telles que scies à douves, pompes, mouleuse à main, monte-charge... Dans une remise voisine, deux machines de secours locomobiles de 25 à 50 CV assureraient la marche en cas de panne de la machine principale.

A la transformation, la surface occupée est de 9 000 m<sup>2</sup> dont la plus grande partie est occupée par les bâtiments (fig. 4). L'usine de Parly assure une marche normale avec 50 à 60 ouvriers <sup>(48)</sup> suivant les saisons, car les commandes sont beaucoup plus nombreuses au printemps et en été qu'en automne et surtout en hiver. Les ouvriers sont en général payés à l'heure, mais certains comme les tonneliers sont payés à la tâche. A l'usine, le travail le plus difficile est celui des manégiens car ils sont continuellement dans une ambiance de poussière d'ocre malgré une ventilation intensive et constante. Le prix de la main-d'oeuvre n'est pas très élevé : 2,25 à 2,50 F de l'heure.

L'entreprise a globalement réussi : en août 1939, après la mort de sa femme, la communauté Charles-Guimard dispose d'un actif net de plus d'1,750 million de francs (246 200F de 1914) <sup>(49)</sup>.

### III) LE DECLIN ET LA FIN (1930-1956)

Dans les années 1930, la demande de pigments augmente dans des secteurs comme les encres d'impression, le caoutchouc, le papier, le cuir, les rouges à polir... <sup>(50)</sup>. Mais ces marchés ne font appel que très marginalement à l'ocre. En revanche, dans celui de la peinture, la disparition des wagons S.N.C.F. de troisième classe prend ici valeur de symbole : leur intérieur était peint en ocre jaune et ocre rouge, et la teinte verte extérieure (dite *vert wagon*) était le plus souvent composée d'ocre jaune et de bleu <sup>(51)</sup>. Amorcée dès les années 1880, la désaffection du public pour les couleurs foncées au profit des teintes plus claires se confirme. A ces grandes tendances s'ajoutent la crise économique, la seconde guerre mondiale, mais aussi l'envolée aux Etats-Unis d'un redoutable concurrent : l'oxyde artificiel de fer (ferrite) <sup>(52)</sup>. Le marasme général gagne tous les pays. Le secteur du bâtiment, auquel la vente de l'ocre est très liée, est en effet particulièrement touché. Les nations recherchent l'autarcie, interdisent les sorties de capitaux, mettent en place des barrières douanières <sup>(53)</sup> et des contingentements. Le phénomène est plus accentué dans les régimes autoritaires, mais existe aussi chez ceux d'essence libre-échangiste. Il est surtout très défavorable à certains produits français, qui, comme les ocres, ne sont pas de première nécessité. Dans ce contexte défavorable, un rapprochement est sans doute conclu tacitement entre Charles et la S.O.F. <sup>(54)</sup>.

Avec la deuxième guerre mondiale, la mobilisation prélève une fraction notable des ouvriers et des employés. L'invasion suspend l'activité des industries du bâtiment dans le nord et l'est de la France et empêche les clients d'honorer leurs dettes. Dans l'Auxerrois, l'activité cesse avec la débâcle de mai-juin 1940, puis reprend dans les premiers jours du mois d'août. En 1941, une remise et deux hangars sont construits. Le 20 décembre 1941, un mois avant sa mort, Charles constitue une S.A.R.L., au capital de 1 175 000 F, dont la dénomination est Grande Manufacture des Ocres de Bourgogne - Etablissements Maubert <sup>(55)</sup>. Son gendre, Edouard François Joseph Maubert (né à Paris le 14 janvier 1884- mort à Toucy le 2 octobre 1956), architecte parisien, prend la suite <sup>(56)</sup>. La pénurie de main-d'oeuvre devient de plus en plus pesante. De plus, le rendement de ceux qui restent est gravement affecté dès 1941 par les restrictions alimentaires et les conditions morales de l'époque.

Dès le fin des hostilités, la situation semble revenir peu à peu à la normale. Les commandes reprennent si vivement qu'il est difficile de les satisfaire car les entraves résultant de la guerre ne se relâchent que progressivement et ne

---

<sup>(48)</sup> D'après le recensement de 1936, les effectifs de Charles sont beaucoup plus faibles que ceux de la S.O.F. : 32 ouvriers (mineurs compris) contre 90 (et 4 à Bourgogne-Champagne).

<sup>(49)</sup> Liquidation partage (Me Coudron, 12 août 1939).

<sup>(50)</sup> Brevet de Peter Fireman (U.S. Patent Office, n°1 490 372, 15 avril 1924).

<sup>(51)</sup> Témoignage de M. Raymond Vuilleminot.

<sup>(52)</sup> « Les pyrites américaines [...] arrivent à concurrencer les ocres de Vaucluse, sur le marché américain seulement » (Rapport Maubert, 25 novembre 1835).

<sup>(53)</sup> En 1934, les droits de douane allemands deviennent prohibitifs, passant de 1,50 R.M. au début de l'année à 10 R.M. à l'automne.

<sup>(54)</sup> Lors d'une visite à Eclaron (Haute-Marne), M. Noble de la S.O.F. fait remarquer discrètement que toute tentative d'accaparement des clientèles de Charles ou de la S.O.F. entraînerait une réaction immédiate de ces deux maisons (Archives Lechiche).

<sup>(55)</sup> Me Coudron, 20 décembre 1941 [Convention S.O.F.-Maubert, 27 juillet 1957, (Archives Vuilleminot)].

<sup>(56)</sup> Edouard François Joseph Maubert, architecte et industriel, a épousé en mars 1909 la fille unique d'Eugène Charles, Berthe Eugénie Maria (née à Toucy le 2 mai 1886, décédée le 1er février 1943).



disparaissent pas complètement : la main-d'oeuvre qualifiée fait cruellement défaut, particulièrement parmi les ouvriers du fond ; certaines matières premières, de pneus et essence manquent ; les prix de vente sur le marché intérieur restent taxés jusqu'à leur libération au 1er janvier 1948 alors que les charges augmentent en 1947 dans des proportions jugées considérables.

Mais dès 1947, la situation de la demande s'inverse, tant en France qu'à l'étranger. Le marché américain est perdu, le marché anglais reste largement fermé, l'Allemagne n'est plus en mesure d'importer que des produits de première nécessité, les Etats d'Europe orientale se ferment complètement. Mais surtout l'ocre naturelle est de plus en plus concurrencée par les pigments artificiels et organiques mis au point par la recherche chimique allemande et américaine <sup>(57)</sup>. La réduction brutale des ventes réduit très vite l'espoir de toute reprise. Bayer A.G. hérite en 1951 de l'usine d'Uerdingen <sup>(58)</sup> et retrouve sa complète liberté de manoeuvre. Elle propose des pigments de toutes les couleurs, minéraux, artificiels ou organiques, des liants, des solvants... et surtout poursuit dès lors une lutte des prix sans limite logique <sup>(59)</sup>.

On commence par fermer les puits comme ceux des Mourons (Diges) et du Bois-Lien (Parly) (ce dernier sans doute en 1954). En octobre 1956, disparaît Edouard Maubert. En décembre, sa société est dissoute à l'amiable <sup>(60)</sup>. Six mois plus tard, au titre d'une convention, les liquidateurs cèdent à la S.O.F. la totalité des produits ocreux et emballages existant dans l'usine de Parly et sur le carreau du puits des Mourons <sup>(61)</sup>. Le prix des stocks est fixé à une somme de 2 560 000F (15 616F), à laquelle doit s'ajouter une somme variable en fonction du chiffre d'affaires de la S.A.R.L.. Le même jour, entre la S.O.F. et les deux enfants Maubert <sup>(62)</sup>, est créée pour 99 ans une S.A.R.L. dont l'objet est la fabrication et vente d'ocres, pigments et produits chimiques, la raison sociale « Grande Manufacture d'Ocres de Bourgogne - Anciens Etablissements Maubert », le siège social à Toucy, le capital de 1 000 000F (6 100F) divisé en 200 parts de 5 000F (30,50F) l'une. Parmi les clauses spéciales, figurent en annexe une liste de clients attribués en priorité à la S.A.R.L. en formation et que la S.O.F. s'engage à ne pas fournir - en ce qui concerne l'ocre - sauf accord de Daniel Maubert (ces dispositions sont parfaitement illégales). A partir du 1er août 1960, la S.O.F. s'oblige à acquérir les parts des héritiers Maubert à leur valeur nominale ; réciproquement ces derniers s'obligent à céder leurs parts à la valeur ci-dessus. L'administration de la société est confiée à un cadre de la S.O.F. pour une durée d'une année renouvelable par tacite reconduction <sup>(63)</sup>.

En fait toute activité cesse dès 1956. De nombreux séchoirs sont démontés. Le reste des bâtiments est vendu en juin 1958. Toute l'ocre en dépôt sur tapis dans les bâtiments et les loges doit être enlevée avant le 1er octobre 1959 <sup>(64)</sup>.

---

<sup>(57)</sup> D'autres pays participent à cette recherche. Ainsi, à l'Exposition Universelle de 1878, les usines de Stora Kopparberg (Suède) exposent des ocres rouges obtenues comme produits secondaires du traitement des pyrites (*Rapports sur l'Exposition Universelle de 1878*, Groupes 5-6-1).

<sup>(58)</sup> Au 31/12/1951, l'usine d'Uerdingen emploie 2 778 ouvriers et 743 employés (contre respectivement 1 818 et 454 au 31/12/1938) (*Wirtschafts- und Sozialbericht der Farbenfabriken Bayer*, Bayer, 1951).

<sup>(59)</sup> En 1974, l'usine d'Uerdingen emploie à elle-seule 10 000 personnes. Bayer réalise alors dans le monde un chiffre d'affaires de 18,9 Milliards de DM et emploie 169 200 personnes (dont respectivement 9,4 milliards et 65 658 personnes pour *Bayer A.G.*). Les colorants et peintures ne représentent que 16% du chiffre d'affaires mondial, contre 11% pour les couleurs organiques, 22% pour les produits chimiques (10% anorganiques et 12% organiques), 14% pour les produits pharmaceutiques, 14% pour les produits phytosanitaires, le reste pour le caoutchouc, pour le polyuréthane, pour les fils. Ces chiffres sont tirés de : *Bayer, Werke, Wissen und Wirken*, Bayer, 1976.

<sup>(60)</sup> Me Coudron, 15 décembre 1956.

<sup>(61)</sup> Statuts datés du 27 juillet 1957 déposés chez Me Odet, notaire à Lyon, le 8 août 1957 [Copie dans le dossier Maubert (Archives Vuilleminot)].

<sup>(62)</sup> Henriette Elisabeth Maubert (née à Toucy le 10 septembre 1910) et Jacques Daniel Maubert (né à Toucy le 15 janvier 1915). Convention datée du 27 juillet 1957. Id.

<sup>(63)</sup> Convention datée du 27 juillet 1957. Id.

<sup>(64)</sup> Vente (Me Coudron, 24 juin 1958).

## ANNEXES

1) Etat descriptif des matériel et mobilier industriel dépendant de l'exploitation et apporté par M. Charles à la Société anonyme des ocres de Bourgogne le 10 juillet 1901

Moteurs et transmissions de la roue hydraulique	2 500
Moteur à vapeur, machine de 20 CV à deux volants	6 700
Séchoir à vapeur élevé au-dessus de la machine, rotatif et à double fond	1 500
Arbre de transmission spéciale	1 400
Manège <i>Le Vautour</i>	4 200
Manège <i>L'Hirondelle</i>	3 600
Manège <i>Le Trident</i>	3 800
Manège <i>L'Océan</i>	4 200
Appareils de levage et agencement	4 600
Séchoir à étagère autour de la cheminée	50
Scierie et agencement, meule à émeri	4 500
Monte-charge (matériel de force), treuils, châssis, tours, corde montant au séchoir, un autre des manèges au premier étage, 1 treuil d'extraction	800
Matériel de rechange en approvisionnement de l'usine	1 700
Outils de l'atelier de menuiserie, établi, presse, outils divers	300
Atelier de forge et ajustage avec ses outils	500
Séchoirs munis de leurs planches	9 650
<b>Total</b>	<b>50 000</b>

Source : Dépôt d'un acte sous seing privé (Me Godet, notaire à Paris, 5 octobre 1901).

2) Etat descriptif des marchandises dépendant de l'exploitation apporté par M. Charles à la Société anonyme des ocres de Bourgogne le 10 juillet 1901

135 tonnes à la mine de La Fontaine Abel à 13F/t	1 755
240 tonnes à la mine des Mourons à 13F/t	3 120
175 tonnes à la mine de La Marnière à 15F/t	2 625
825 tonnes à l'usine à 18F/t	14 850
325 tonnes d'ocres jaunes en pains à 22F/t	7 150
75 tonnes d'ocres rouges à 30F/t	2 120
182 tonnes d'ocres surfines lavées à l'eau dans les cuves et étendues sur les séchoirs à 25F/t	4 550
159 tonnes d'ocres fabriquées à 63F/t	3 717
63 tonneaux fabriqués à 1F 80c l'un	113
<b>Total</b>	<b>40 000</b>

Source : Dépôt d'un acte sous seing privé (Me Godet, notaire à Paris, 5 octobre 1901).

3) Liste des principaux souscripteurs à la Société des Ocres de Bourgogne en 1901

	Souscrites	Versées	Nombre d'actions
Berthod Henri	25 000	6 250	50
Berthod Henri	50 000	12 500	100
Chambinière Bernard	22 500	5 625	45
Charles Eugène	125 000	31 250	25
Jean Moise	100 000	25 000	200
Labègue	30 000	7 500	60
Laffont Emile	20 000	5 000	40
Lefèvre Hector	50 000	12 500	100
Lefèvre Hector	37 500	9 375	75
Martet Charles	20 000	5 000	40
Ossaye Paul	10 000	2 500	20
Paignon Frédéric	20 000	5 000	40
Pede Octave	88 000	22 000	176
Peyre Georges	25 000	6 250	50
Sarrault Paul	12 500	3 125	25
Truc Pierre	20 000	5 000	40
Total	750 000	187 500	1 500

Source : Dépôt d'un acte sous seing privé (Me Godet, notaire à Paris, 5 octobre 1901).

4) Etat descriptif des matériel et mobilier industriel  
servant à l'exploitation de la G.M.O.B. le 14 octobre 1908

<p><b>Dans le bâtiment principal :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 1 machine à vapeur à distribution par 4 soupapes à condensation force 80 HP 90 tonnes 6 kg de pression.</li> <li>- manège <i>Le Vantour</i> 2 meules de 1 800 kg, élévateur, bluterie, bluteau ;</li> <li>- manège <i>L'Hirondelle</i> 2 meules de 700 kg ;</li> <li>- manège <i>Le Trident</i> 2 meules de 2 280 kg ;</li> <li>- manège <i>Le Formidable</i> 2 meules de 2 200 kg ;</li> <li>- 1 tasseur mécanique</li> <li>- 2 barboteurs dont un en tôle et un en bois</li> </ul> <p><b>Sur le devant du bâtiment principal :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 1 banc de scie d'équarrissage, 3 scies circulaires, autre banc de scie à refendre, 9 scies circulaires, 3 meules émeri, wagonnet pour le transport du bois sciés de la scierie au bout du séchoir ;</li> </ul> <p><b>Sur le côté gauche de l'atelier :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 2 établis avec presse, forge sur maçonnerie ;</li> </ul> <p><b>Séchoir :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 1 monte-charge avec treuil</li> </ul> <p><b>Tonnellerie :</b> 1 300 planches</p> <p><b>Autre séchoir</b> le long du ruisseau</p> <p><b>Ecurie :</b> 2 chevaux</p> <p><b>Sous le hangar :</b> 2 voitures charretières et 2 tombereaux, 4 chaises pour tonneliers, 13 brouettes à coffre, 10 plates voies Decauville, 1 wagonnet, plaques tournantes, dérailleurs...</p> <p>A divers endroits : boussole, balance, 3 bascules, 2 romaines</p>
---

Source : Mes Grignon et Cotelle, notaires à Paris, le 14 octobre 1908.

5) Effectif de l'ocserie du moulin d'en haut en novembre 1935

3 charretiers, 3 conducteurs de camions
2 mécaniciens en fer, 1 mécanicien en bois
5 manégiens
6 faiseurs de pains
2 chauffeurs de fours
6 scieurs de long, 4 tonneliers, 2 pour la fabrication des douves
2 chauffeurs pour la machine
9 faiseurs de brioches
4 approvisionneurs
2 laveurs
3 marqueurs
3 employés à des travaux divers
2 contremaîtres
2 ingénieurs
 Total 62

Source : Rapport Maubert, 23 novembre 1935.

6) Etat descriptif des marchandises le 30 mai 1939

	Francs courants	Francs de 1914
963 m <sup>3</sup> d'ocres jaunes brutes sur le tapis de la mine, dans les magasins et gâchoirs	115 920	16 924
1 236 m <sup>3</sup> d'ocres jaunes et rouges en cours de cuisson, lavage et séchage	197 760	28 873
228 245 kg d'ocres jaunes et rouges fabriquées et dans le dépôt de Paris et Lyon	89 015	12 996
lot de sacs et barils vides contenant les marchandises fabriquées	24 326	3 552
lot de bois (chapes et douves) pour la fabrication des barils (63 m <sup>3</sup> )	25 200	3 679
cercles pour barils	2 037	297
 Total	 454 258	 66 322

Source : Inventaire (Me Coudron, 30 mai 1939 et 8 juin 1939).

## 7) Etat descriptif du matériel et approvisionnement le 30 mai 1939

	Francs courants	Francs de 1914
1 auto Delage	6 000	876
1 auto Citroën C4	7 000	1 022
1 camion Packard (hors service depuis deux ans)	6 000	876
1 camion Renault type ADH 15 CV	20 000	2 920
3 chevaux	19 000	2 774
3 tombereaux	4 500	657
2 charrettes	4 000	584
2 fardiers	1 500	219
1 cri	200	29
14 pelles	98	14
21 pioches	152	22
15 lampes à acétylènes pour mines	225	33
1 treuil à main	350	51
2 pinces	20	3
2 passe-partout	300	44
10 brouettes	500	73
1 lot d'outils divers pour réparation des barils à l'expédition	650	95
1 lot d'outils de charron	1 250	183
1 lot d'outils de forges	725	106
1 lot d'outils pour tourneurs, ajusteurs	2 450	358
1 lot de lambourdes pour le puits 98 m <sup>3</sup>	36 750	5 074
1 lot d'étais pour le puits	5 166	754
750 bottes de foin	1 875	274
254 bottes de paille	127	18
576 kg d'avoine	516	75
24 kg de son	24	4
28 m <sup>3</sup> 500 de bois de service en planches et plateaux	8 550	1 248
124 l de gas-oil	310	45
190 l d'essence	570	83
10 kg de carbure	25	4
1 lot de pointes, boulons, vis, limes	471	69
Total	129 384	18 890

Source : Inventaire (Me Coudron, 30 mai 1939 et 8 juin 1939).