

**-1993-**

**-ERNAULT-TOYODA-**

devient

**ERNAULT-S.A**

en partenariat avec CAZENEUVE et S.O.M.AB.

puis est intégré dans le groupe ( 7 usines ) de CaTo .

**2007** c'est terminé et l'usine est bradée .

Triste fin .





**ERNAULT TOYODA de 1985 à 2007 .**

## 4° Chapitre

De 1993 à 2001 : Ernault intègre le Groupe CaTo.

Pages de 111 à 121 : Livrets ERNAULT INFOS de 1993.

Les Numéros 14 – 15 et 16.

La première fusion comprend 3 constructeurs :

CAZENEUVE – ERNAULT et SOMAB .

Pages : 124 - 125 Deuxième regroupement. Le Groupe CaTo est composé de 7 usines ( voir plaquette )

Pages de 126 à 133 Plaquette Ernault , plan,catalogue ,le dernier Tour Le RUBIS et le S.A.V.

Dans les pages suivantes des Articles de Presse pour expliquer les différentes situations vécues par le personnel : des espoirs avec le nouveau tour I.D.2000 pour un partenariat avec le constructeur Peugeot , puis le Tour RUBIS avec sa nouvelle technologie à motorisations linéaires.

Mais cela ne suffit pas et en 2007 c'est la fin d'ERNAULT.

Dans les dernières pages quelques informations : des témoignages , des photos et des listes de clients .



## Editorial

*Je suis heureux de vous annoncer que les discussions en cours devant nous permettre d'aboutir à la création de ERNAULT s.a., sont arrivées à leur terme. Nous avons tenu à ce que vous en soyez les premiers informés.*

*Pour notre nouvelle société, un paramètre n'a pas changé par rapport à l'an passé : c'est la très mauvaise conjoncture.*

*Deux autres paramètres sont profondément différents :*

*les raisons structurelles de notre déficit chronique ont disparu grâce à la négociation que nous avons pu avoir avec Toyoda.*

*notre nouvel actionnaire ne sera pas un "sponsor". L'accord conclu avec nos nouveaux partenaires va renforcer la position des trois sociétés sur le marché français puisque le groupe que nous formons est le seul groupe concepteur et constructeur de tours et de centres d'usinage en France. C'est une ardente obligation pour Ernault, dans ce groupe, de montrer sa capacité à vivre par elle-même.*

*Notre ancien actionnaire, comme le nouveau, par l'accord conclu, ainsi que les pouvoirs publics, ont beaucoup aidé pour que notre activité puisse continuer dans son intégralité. Nous n'avons pas le droit de laisser passer cette chance. Dès maintenant, comme je l'ai souvent dit, nous devons apprendre à vivre, à travailler, à gérer cette société avec un dimensionnement et des méthodes adaptés à sa taille.*

*Il nous faut réapprendre la dureté des faits : "la vérité du tiroir caissé", la qualité des gestes, l'obsession de la satisfaction du Client, la souplesse de fonctionnement, des dépenses et des charges ne dépassant jamais celles autorisées par notre chiffre d'affaires.*

*L'année 1993 va être difficile, mais difficile pour tout le monde, alors que tout le monde n'a pas la chance de se trouver dans des conditions de fonctionnement et de gestion identiques à celles qui nous sont offertes.*

*Ne laissons pas passer cette chance !*

*J'aurai l'occasion de développer plus longuement ces éléments dans une réunion que je souhaite avoir avec vous le 8 Mars à 11 heures, dans le show-room.*

Jean-Pierre Vignaud  
Directeur Général

## Ernault s.a. est créée

|  |   |
|--|---|
| GREFFE   | 23/02/1993                                |
| TRIBUNAL DE COMMERCE<br>D'ANGERS (49-01)   | Modèle K B15                              |
| EXTRAIT DU REBISTRE<br>DU COMMERCE ET DES SOCIÉTÉS   |   |
| IMMATRICULATION PRINCIPALE AU R.C.S EN DATE DU 19/02/1993  |   |
| NO DE REGISTRE DU COMMERCE   |   |
| R.C.S : ANGERS   | N° 390 220 853. No de GESTION : 93 B 117. |
| RAISON SOCIALE OU DENOMINATION<br>ERNAULT SA   |   |
| SIEGE  | NEANT                                     |
| NON COMMERCIAL   | NEANT                                     |
| FORME ET CAPITAL<br>SOCIÉTÉ ANONYME<br>AU CAPITAL DE 15 000 000 F (FIXE)   |   |
| ADRESSE DU SIÈGE SOCIAL<br>RUE DE BOURGNEUF - CHOLET - 49300 CHOLET  |   |
| ADMINISTRATION DE LA SOCIÉTÉ<br>PRÉSIDENT DU CONSEIL D'ADMINISTRATION<br>MR THOLLON CLAUDE   |   |
| DIRECTEUR GÉNÉRAL<br>MR VIGNAUD JEAN PIERRE  |   |
| ADMINISTRATEUR<br>MR THOLLON GABRIEL   |   |
| ADMINISTRATEUR<br>STE CAZENEUVE DEVELOPPEMENT<br>ZONE INDUSTRIELLE - PONT EVEQUE - 38700<br>SOCIÉTÉ ANONYME<br>DONT LE REPRESENTANT PERMANENT EST :<br>MR VIGNAUD JEAN PIERRE  |   |
| ADMINISTRATEUR<br>MR GARNAL MICHEL   |   |
| COMMISSAIRE AUX COMPTES TITULAIRE<br>MR BERTRAND GABRIEL<br>44, BIS RUE DE LOUDUY - NANTES - 44300 NANTES<br>NATIONALITE FRANCAISE   |   |
| COMMISSAIRE AUX COMPTES SUPPLEANT<br>MME HUG CATHERINE<br>43 BIS RUE DE LOUDUY - NANTES - 44300 NANTES<br>NATIONALITE FRANCAISE  |   |
| OBJET DU FONDS<br>LOCATION GERANCE   |   |
| ACTIVITE EXERCISEE<br>L'ETUDE, LA FABRICATION, L'ACHAT, LA VENTE ET LA REPARATION<br>DE TOUTES MACHINES OUTILS DE PRODUCTION ET D'OUTILLAGE,<br>MATERIELS ET ACCESSOIRES S'Y RAPPORTANT ET PLUS SPECIALEMENT<br>L'EXPLOITATION DU FONDS INDUSTRIEL DE LA SOCIÉTÉ "ERNAULT<br>TOYODA AUTOMATION"... |   |
| EXPIRIENCE   | NEANT                                     |
| ADRESSE DU PRINCIPAL ETABLISSEMENT<br>RUE DE BOURGNEUF - CHOLET - 49300 CHOLET   |   |
| DATE DU COMMENCEMENT DE L'EXPLOITATION   | 04/01/1993                                |
| PREMIER AVIS PUBLIE AU R.O.B.A.C.C   | NEANT                                     |
| PROPRIETAIRE PROCEDURE<br>ERNAULT TOYODA AUTOMATION<br>R.C.S : 331 903 799<br>DATE DE MODIFICATION 01/01/1993  |   |
| TITRE ET DATE DU JOURNAL D'ANNONCES LEGALES<br>QUEST FRANCE, LE  |   |
| ELECTION DE DOMICILE POUR LES OPPOSITIONS  |   |
| OBJET SOCIAL   | NEANT                                     |
| L'ETUDE, LA FABRICATION, L'ACHAT, LA VENTE ET LA REPARATION<br>DE TOUTES MACHINES OUTILS DE PRODUCTION ET D'OUTILLAGE,<br>MATERIELS ET ACCESSOIRES S'Y RAPPORTANT ET PLUS SPECIALEMENT<br>L'EXPLOITATION DU FONDS INDUSTRIEL DE LA SOCIÉTÉ "ERNAULT<br>TOYODA AUTOMATION"...                       |   |
| DUREE DE LA SOCIÉTÉ<br>99 ANS. DU 19/02/1993 AU 18/02/2092   |   |
| DATE DE CLOTURE DE L'EXERCICE SOCIAL   |   |
| DATE ET NO DE DEPOT DE L'ACTE AU GREFFE  | 31/12                                     |
| LE 19/02/1993. No A 869  |   |
| TITRE ET DATE DU JOURNAL D'ANNONCES LEGALES<br>QUEST FRANCE, LE  |   |
| MODE D'EXPLOITATION DU FONDS<br>FONDS RECU EN LOCATION GERANCE DE LA STE ERNAULT TOYODA AUTOMATION<br>A L'UMPTER DU 010193 AU 31121998 NON RENOUVELABLE  |   |

114

## Ernault : présentation - objectifs

Activité : poursuite des activités d'Ernault-Toyoda (incluant fabrication de centres d'usinage sous licence Toyoda) et filiale Most (SAV, rétrofit, pièces détachées).

Président : Claude THOLLON  
Directeur Général : Jean-Pierre VIGNAUD

Effectif : 165 personnes  
CA prévision. 93 : 165 MF

## La Machine-Outil française se renforce

Ce partenariat entre les Sociétés Cazeneuve, Ernault et Somab permettra de renforcer la position des trois constructeurs français, dont les gammes sont complémentaires :

- en proposant une gamme complète de machines répondant aux besoins de la clientèle du secteur diffus et des grands clients.
- en assurant en commun des actions commerciales (exemple : automobile/Ernault) pour plus de présence chez certains grands clients
- en évitant de créer une situation de mise en concurrence progressive sur un marché déjà très faible.

### Un potentiel pour les trois sociétés réunies :

**de 530 personnes**

**550 MF**

**800 machines par an**

## Maintien de l'identité de chaque Société

Le schéma de partenariat entre les trois sociétés s'inscrit dans une structure horizontale où chaque société reste autonome et responsable de sa gestion.

Chaque entreprise gère :

- ses aspects sociaux
- ses questions financières avec les organismes financiers locaux
- le suivi de ses affaires commerciales.

## Questions stratégiques et animation de l'ensemble

Elles sont du ressort d'une direction collégiale composée des trois responsables d'entreprises :

Monsieur Claude THOLLON  
Monsieur Michel GAGNAL  
Monsieur Jean-Pierre VIGNAUD

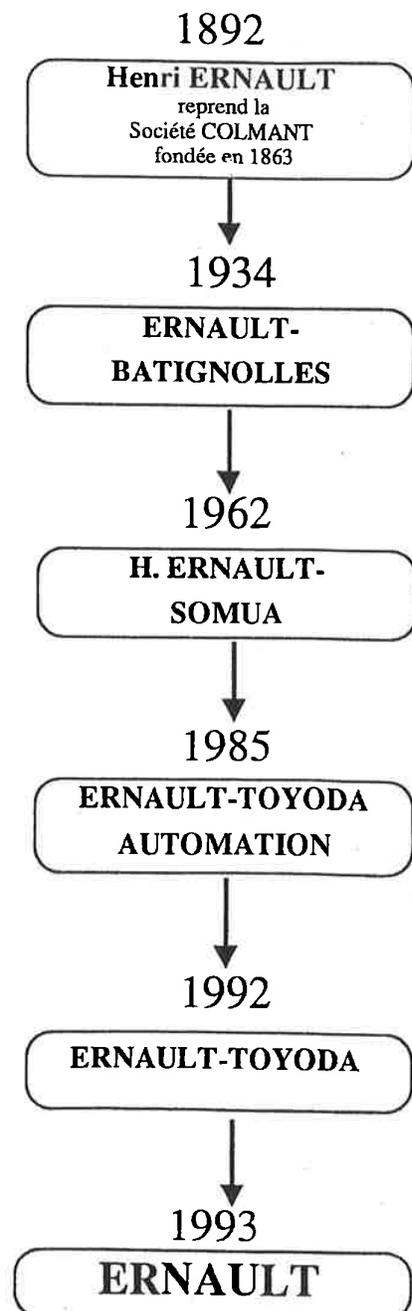
pour Cazeneuve  
pour Somab  
pour Ernault

## Plan de communication

|  |          |
|--|----------|
| Communication interne (journal + lettre) | 1er Mars |
| Réseau commercial                        | 26.2     |
| Communiqué presse                        | 1er Mars |
| Clients (1 600 lettres + plaquettes)     | 1 et 2/3 |
| Fournisseurs                             | > 2/3    |
| Clients Most (pièces détachées)          | 15 Mars  |

## 100 ans d'histoire

### un nom... ERNAULT



## Qui sont nos partenaires ?



L'histoire d'Ernault et de la Somab, les plus anciens d'entre nous le savent bien, sont intimement liées...

"En 1962 est créée la Société H. Ernault-Somua, par fusion de H. Ernault Batignolles et des machines outils Somua. A cette nouvelle société se joint la Société Bourbonnaise de machines-outils.

En 1973, H. Ernault-Somua emploie 3 400 personnes, dans 7 usines :

- Saint-Denis
- Lisieux
- Montzeron
- Moulins (Société Bourbonnaise de machines-outils)
- Cholet
- Paris
- Saint -Etienne

Les difficultés que rencontre la machine outil depuis plusieurs années amènent H. Ernault Somua, qui s'est déjà séparée des établissements de St Etienne et Lisieux, à déposer le bilan en 1985.

Ernault Toyota Automation, société franco-japonaise est constituée le 25 Avril 1985.

En étroite collaboration avec la Direction d'Ernault, les cadres de l'usine de Moulins créent la société anonyme Somab "Société de mécanique et d'automatismes du Bourbonnais" dirigée par Monsieur Michel GAGNAL... L'effectif est alors de 121 personnes.

La commercialisation des produits s'appuie sur le même réseau que celui d'ETA.

CAZENEUVE

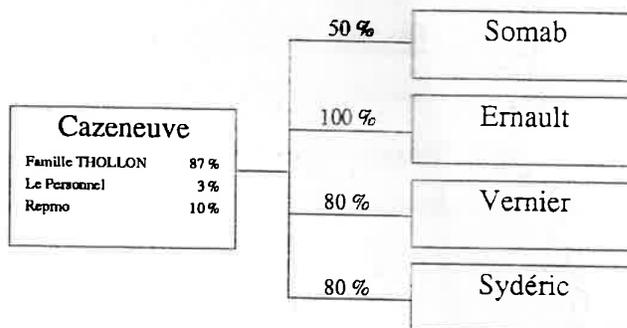


Après son dépôt de bilan en 1983, la société Cazeneuve (2 sites de production : Pont-Evêque et Albert) est reprise par Messieurs Jean-Joseph, Gabriel et Claude THOLLON.

L'entreprise crée 150 emplois outre le commercial et repart sur des bases saines.

Les trois frères THOLLON sont dirigeants et propriétaires depuis 1973 de la société Mécanique Générale Thollon (MGT) et depuis 1979 de la société Mallein, deux sociétés iséroises de la métallurgie employant à elles deux 80 personnes.

### Actionnariat



### Somab

Siège social : Moulins (Allier)  
Forme : société anonyme  
Capital : 30 000 000 francs  
Effectif : 150 personnes  
Président du Directoire : Michel GAGNAL

Activité : Fabrication et commercialisation de tours à commande numérique et centres de tournage multi-fonctions.

Réseau comm. : le même qu'Ernault

Chiffre aff. 90 : 201 MF

Chiffre aff. 91 : 147 MF

### Cazeneuve

Siège social : Pont Evêque (Isère)  
Forme : société anonyme  
Capital : 2 500 000 francs  
Effectif : Cazeneuve : 120 personnes  
 Vernier/Sydéric : 72 personnes  
PDG : Claude THOLLON

Activité : Fabrication et commercialisation de :  
 tours conventionnels et à CN      Cazeneuve  
 C.U. verticaux et fraiseuses      Vernier  
 perceuses      Sydéric

Réseau comm. : Repmo pour le Nord de la France  
 Soramo, filiale de Cazeneuve, pour le Sud.

Chiffre aff. 90 : 115 MF

Cazeneuve

Chiffre aff. 91 : 96 MF

Cazeneuve

Editorial

*Après des mois de Février et Mars bien tristes, le mois d'Avril, s'il ne nous apporte pas encore assez de charge, nous apporte au moins un peu d'espoir.*

*La "bagarre" commerciale continue à être chaude dans ce marché si déprimé et nous devons y mettre toutes nos forces.*

*L'énergie avec laquelle vous avez mené l'opération "Mailing Clients S.A.V" pour relancer le nom et l'activité d'ERNAULT me montre que vous avez tous compris l'importance des gestes commerciaux.*

*D'autres actions commerciales sont en cours, décrites ci-contre.*

*Nous essayons d'amener le plus possible nos Clients dans notre usine. C'est un bel outil de production ; nos concurrents qui sont tous importateurs ne peuvent montrer ni équipes ni moyens. Mais nous devons renouveler nos efforts pour que cet outil soit impeccable.*

*Certains secteurs de l'usine n'ont plus le niveau d'entretien et de propreté nécessaire à un fabricant de machines de précision et de qualité.*

Jean-Pierre Vignaud  
Directeur Général

Infos commercialesPrises de commandes Avril 1993

| machine  | comm. num.  | N° mach. | délat     |
|----------|-------------|----------|-----------|
| 1 ET 220 | Num 1060    | 220028   | 15.09.93  |
| 1 ET 220 | Num 1060    | 220029   | 26.11.93  |
| 1 HES 62 | Num 750 T   | 62151    | Juill. 93 |
| 1 HES 32 | Fanuc 15 TA | 32307    | 07-05-93  |
| 1 HES 54 | Num 760 TX  | 54046    | 10.01.94  |
| 1 HES 54 | Num 760 TX  | 54047    | 10.01.94  |
| 1 FV 45  | Fanuc 15 MA | 45159    | 30.04.93  |

+ compléments / divers négoce  
- annulations

soit 9 803 KF

Prochaines expositions

L'Exposition "3e salon industriel de Basse Normandie" aura lieu du 13 au 15 Mai, chez notre Agent TAMPLEU-SPRIET..

Nous y exposerons un ET 220 M et un PX 04.  
Monsieur GAUTIER en assurera les démonstrations...

Merci aux personnes qui ont participé à l'organisation de cette exposition.

Le salon de l'Aéronautique aura lieu au Bourget du 11 au 20 Juin prochains.

Nous profiterons du stand SYMAP pour y rencontrer sur 2 jours (les 15 et 16 Juin), des clients connus et prospects, de ce secteur d'activité.

Journées "commerciales"

Nous avons reçu le Jeudi 29.4 le GIAT, groupement d'achat pour l'armement.

Nous organiserons fin Juin une journée sur le thème "Moulistes".

Comme organisé précédemment pour les Chefs de ventes Somab... nous avons reçu les 28 et 29 Avril, les Agents qui jusqu'ici ne représentaient que SOMAB et qui maintenant vont faire partie de notre réseau commercial

Au programme :

Présentation d'ERNAULT, des équipes, des produits, des moyens de production...

## Enlèvement de copeaux

### Un centre de tournage de gros calibre à encombrement réduit

La réduction des en-cours et des manipulations intermédiaires de pièces passe par la concentration d'un maximum d'opérations des gammes de fabrication, souvent à l'aide d'un seul équipement productif. Cette logique permet d'accélérer les circuits de réalisation des produits et, la plupart du temps, réduit l'investissement initial. Sous l'appellation ET 320M, la société ERNAULT-TOVODA propose un centre de tournage trois axes capable d'usinier des diamètres jusqu'à 340 mm. Il répond à la demande d'intégration des opérations de fraisage et de perçage sur tour grâce à une puissance



du moteur des 6 outils tournants de 3,7 kW. Sa vitesse maximale est de 2 500 t/mn. De plus, la tourelle électronique originale, du constructeur lui-même, développe un couple élevé qui assure, par exemple, un taraudage de M22 x 250 dans l'acier. Les porte-outils très rigides possèdent un diamètre de 65 mm. La rotation du plateau de la tourelle à douze postes est assurée par la commande numérique, ce qui assure un temps d'indexage très court, sans choc mécanique. La broche, quant à elle, dispose de 22 kW et d'un couple de 400 mN qui autorise une section de copeaux dans l'acier de 4 mm<sup>2</sup>. Avec une vitesse de rotation maximale de 4 000 t/mn et des vitesses de déplacement rapide des axes de 24 m/mn, c'est un centre de tournage qui bénéficie des avantages du banc socle en Granitan incliné à 45 degrés. Les qualités intrinsèques de sa construction lui donnent la possibilité d'attendre des qualités d'indice 5, avec des états de surface de 0,2 à 0,3 Ra. La commande numérique à 32 bits garantit vitesse et précision, notamment en contourage. D'autre part, la simplicité et l'efficacité du langage conversationnel lui ouvrent les

portes de tous les ateliers. Enfin, un encombrement au sol ne représentant que 4,8 mètres carrés offre de larges possibilités d'implantation. De toute évidence, il s'agit là d'un centre de tournage qui devrait attirer l'attention de très nombreux ateliers à l'affût d'investissements de technologie avancée, à la fois abordables et garantissant une durabilité satisfaisante. (Z.864)

### Centre de tournage trois axes

Le centre de tournage trois axes ET 220 M, avec outils tournants et axe C, bénéficie des avantages du banc socle en Granitan R, incliné à 45 degrés, lui conférant une rigidité exceptionnelle. Ce tour est conçu pour l'usinage de pièces de révolution dont les dimensions n'excèdent pas 260 mm de diamètre pour une longueur de 480 mm. Grâce à des déplacements rapides sur les axes jusqu'à 30 m/mn, les temps morts sont minimisés. En ce qui concerne le passage de barre, l'ajustage de broche fait 62 mm de diamètre. La broche, entraînée par un moteur de 15 kW de puissance, tourne à une vitesse maximale de 4 500 t/mn. La tourelle porte-outils comprend douze postes, dont six sont motorisés. Les outils rotatifs disposent d'un moteur de 3,7 kW de puissance. L'étalonnage automatique des outils réduit les temps de changement de séries. La contre-pointe est motorisée. Conversationnelle, la commande numérique à calculateur, d'origine Fanuc, est en technologie 32 bits. Fournie avec un embarreur pour une production en continue, cette machine, d'un faible encombrement, s'intègre aisément dans une ligne de fabrication. (7692-57)

### Centre d'usinage à broche verticale

Le centre d'usinage PX 04, à broche verticale, a été conçu pour répondre à la demande croissante des petites machines rapides et compactes destinées à l'usinage des pièces en acier traité ainsi que des alliages légers. Ce centre de production a fait l'objet d'études poussées afin de diminuer les temps morts hors usinage, jusqu'à plus de cinquante pour cent. Employant les dernières innovations technologiques, cette machine est équipée d'une table croisée sur

guidage à billes, d'un magasin à servomoteur et d'un changeur d'outils à came contrôlé électroniquement. Entraînée par un moteur de 5,5/7,5 kW, la broche tourne, selon la version, à 6 000 t/mn ou 10 000 t/mn en standard, jusqu'à 20 000 t/mn en option. Le changeur d'outils, à vingt postes sur le modèle de base, peut être étendu à une capacité de trente unités. Durant le cycle de fabrication, le temps de changement d'outil à outil n'excède pas 15 seconde. La table de travail mesure 760 x 450 mm. Les axes X, Y et Z respectivement de 560 mm, 410 mm et 460 mm, sont parcourus à une vitesse de déplacement rapide de 24 m/mn, avec une répétabilité de positionnement garantie à ± 2 microns sur la course totale. L'ensemble est géré par une commande numérique à calculateur de dernière génération Iovoda 3M réalisée en technologie 32 bits. (7792-54)

## Trois constructeurs français de machines-outils... Un partenariat

● L'accord entre les sociétés CAZENEUVE, ERNAULT, SOMAB s'inscrit dans un schéma de partenariat, qui permet, tout en maintenant l'autonomie et l'identité de chaque entreprise, de conforter la position des trois sociétés françaises de machines-outils, dont les gammes de produits sont complémentaires. CAZENEUVE fabrique à Pont-Evêque (38) des tours conventionnels et des tours à commande numérique. Ses filiales SYDERIC et VERNIER (06) proposent respectivement des perceuses, des fraiseuses et des centres d'usinage verticaux. ERNAULT fabrique à Cholet (49) des centres de tournage et des centres d'usinage à commande numérique. Sa gamme catalogue ou adaptée aux besoins spécifiques de ses clients. SOMAB fabrique à Moulins (03) des tours à commande par apprentissage, des tours à commande numérique et des centres d'usinage multifonctions.

Les trois constructeurs français, qui représentent effectif de 530 personnes un chiffre d'affaires annuel de 550 MF, seront présentés ensemble, à la 10<sup>e</sup> EX d'Hanovre (14 au 22 septembre 1993).  
**CAZENEUVE**  
 B.P. 59 - Usine de l'Abbaye  
 38780 Pont-Evêque  
 Tél. : 74 85 93 28  
 Fax : 74 57 20 23  
**ERNAULT**  
 Rue de Bourgneuf  
 B.P. 347  
 49300 Cholet  
 Tél. : 41 71 48 04  
 Fax : 41 71 48 98  
**SOMAB**  
 133, rue des Garceaux  
 03000 Moulins  
 Tél. : 70 20 15 90  
 Fax : 70 20 58 26

Usine Nouvelle  
 Spécial Mécanique  
 début Avril 1993

## 3 constructeurs français



BP 59  
 Usine de l'Abbaye  
 38780 PONT-ÈVÈQUE  
 Tél. 74 85 93 28  
 Fax 74 57 20 23



Rue de Bourgneuf  
 BP 347  
 49300 CHOLET  
 Tél. 41 71 48 04  
 Fax 41 71 48 98



133 rue des Garceaux  
 03000 MOULINS  
 Tél. 70 20 15 90  
 Fax 70 20 58 26

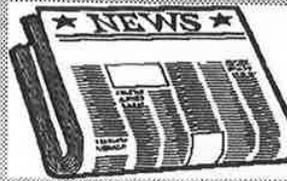
un partenariat  
 une gamme complète de machines-outils

Service lecteur H624

Produire Mieux - MACH'PRO  
 24 Mars 1993

Cette communication interne  
 vous est proposée  
 par l'Equipe de Direction  
 prochain journal : fin Juin

N'hésitez pas à votre tour  
 à nous communiquer d'autres infos  
 et nous faire part de vos suggestions  
 ...avant le 10 Juin prochain



### Editorial

*Très peu de clients français se sont rendus cette année à l'EMO... et dans ce contexte, le message émis par Ernauld, et par Cazeneuve et Somab, a bien été perçu par nos clients.*

*Une nette diminution des nombre d'exposants et surfaces de stands marquait bien la difficulté dans laquelle se trouvent les constructeurs de machines-outils.*

*Malgré ce manque d'enthousiasme pour l'EMO lié à l'année 1993, les constructeurs ont tous marqué un effort d'évolution et d'innovation de leurs produits...*

*La compétition technique reste donc très forte avec nos grands concurrents traditionnels mais nous nous trouvons tous confrontés à une compétition en prix qui va s'accroître avec la présence sur nos marchés de nouveaux concurrents venus du sud-est asiatique (Taiwanais, Coréens...), et représentés en force à l'EMO.*

*Nous devons impérativement améliorer, et de façon très sensible, notre productivité pour pouvoir rester dans la course.*

*Pour ce faire, notre effort au cours des prochains mois doit principalement porter sur :*

- notre organisation,
- notre obsession de la qualité,
- notre volonté de faire correspondre temps gammés et temps de travail, afin que nos charges soient compatibles avec notre chiffre d'affaires réel.

Jean-Pierre Vignaud  
Directeur Général

### Très bientôt une Journée Portes ouvertes

**Une journée commerciale  
Ernauld / Somab,**

dans le style  
de celle organisée le 8 Octobre 91,

aura lieu à Cholet

**le Jeudi 2 Décembre 93  
de 10 heures à 15 heures 30.**

Cette journée a plusieurs objectifs parmi lesquels :

- 1 - faire venir les Clients à Cholet et leur faire connaître nouveaux produits et prestations (SAV, Pièces rech.)
- 2 - Leur montrer que dans un climat morose, nous savons être dynamiques,
- 3 - Promouvoir les machines stocks...

Cette journée, structurée comme celle organisée le 9 Octobre 91, comportera plusieurs thèmes dont :

- le concept bi-broche,
- le PX 04 et l'usinage à grande vitesse
- une visite de l'atelier, des lignes de montage, du granitan
- une présentation des produits Somab (par exemple : Polymab et Optimab)

Nous prévoyons environ 4 000 invitations (fin Octobre) et 250 participants (clients et Agents France + Agents Export).

Nous vous tiendrons informés de l'avancement de ce projet auquel vous serez tous invités, dans différents rôles, à participer.

### Communication "non participation Hanovre"

Comme vous le savez certainement tous, en Juin/Juillet nous avons mis en place une communication Clients et Presse :

- pour informer nos partenaires de notre choix de ne pas être à Hanovre
- communiquer sur le partenariat Cazeneuve, Ernauld, Somab ... 3 constructeurs français de machines-outils,
- pour leur présenter les nouveaux produits des 3 Sociétés.

400 Clients ont ainsi été visités par nos Commerçants et ont reçu un coffret réunissant plaquettes, courrier et le très joli presse-papier réalisé sur PX 04... Merci à l'équipe qui y a travaillé.

10 Journalistes de la presse économique ou technique ont pu visiter Cholet le 30 Juin 1993, et apprécier notre volonté à rester dynamiques...

# Lu/Vu dans la Presse en 93

Articles sur Ernault (+ Cazeneuve / Somab)

## Machines Production Avril (n° 596):

1 page publicité quadri présentant 3 produits de la gamme : (Twin 220 M- PX 04 - Cellule tournage 4 axes ...) et citant nos prestations avant-vente, après-vente, pièces de rechange etc... ainsi qu'en bas à droite le partenariat des 3 constructeurs français.

## Machines Production de Septembre :

1 page publicité Cazeneuve  
1 page publicité Somab  
reprenant toutes les deux une publicité quadri et rappelant en bas à droite (sur le même style que la publicité Ernault), le partenariat des 3 constructeurs français.

## Machines Outil Produire :

En première de couverture :  
le Twin 220 M ... Ernault... ouvert ...

## Usine Nouvelle "Spécial Mécanique" - Mars 1993

Publicité 1/4 de page sur les 3 constructeurs + rédactionnel 1/2 p.

## Atouts pour gagner :

Septembre : Cazeneuve - Ernault - Somab présentent leurs nouveaux produits

+ divers articles dans les n°s précédents sur capacité Ernault à répondre aux demandes spécifiques des industries automobile ou aéronautique.

## European Machine Tools N° 3 (en anglais et allemand) :

Publireportage de 4 pages couleur sur Ernault...  
le PX 04 et l'ET 220 ... l'atelier et le bureau d'études.

## Articles suite Conférence de presse Juin 1993 :

**Industries Mécaniques de Septembre**

**Industries et Techniques**

**Les Echos du 5 Juillet 1993**

**La Tribune du 2 Juillet 1993**

*Il est difficile de photocopier et diffuser en 165 exemplaires tous ces articles...*

*N'hésitez pas à contacter Martine Soulezelle si un article vous intéresse...*

# 10.EMO : une lutte sur tous les fronts

par Maurice FOLLET, Président du SYMAP (France)

QUAND la conjoncture internationale est enrhumée, la 10.EMOousse. Pour sa première édition depuis l'ouverture du grand marché intérieur européen, la 10<sup>e</sup> exposition de la Machine-Outil 93 aurait pu espérer de meilleurs auspices. Niveaux de production planchers dans la plupart des pays industriels, investissements en chute libre, les symptômes d'une économie mondiale malade s'accroissent. Et même si le diagnostic est identifié, les remèdes font cruellement défaut.

La 10.EMO n'échappe pas à cette sinistrose : en comparaison de l'exposition de 1989, la dernière du genre sur le sol allemand, les inscriptions accusent une baisse de 16 % du nombre et de 22 % pour ce qui est de la surface des stands. Inédit depuis qu'existe ce type de salon.

Les raisons ne manquent pas qui expliquent ce repli des inscriptions des industriels. La première réside dans l'exceptionnelle conjoncture qui régnait il y a quatre ans, tant du côté des exposants que des clients, et qui rend infondée la comparaison entre les deux éditions. La seconde est mathématique : depuis 1989, un certain nombre de constructeurs ont disparu ou se sont regroupés. Les autres arguments sont énoncés plus haut.

Reste que la 10.EMO est, et demeure, la manifestation phare de la machine-outil et principalement de l'usinage des métaux. Et qu'en ces temps de crise où le repli sur soi a démontré toutes ses limites, la présence des constructeurs à Hanovre représente, peut-être plus que jamais, une nécessité. Certains observateurs n'hésitent pas à penser que le luxe, en ces circonstances, serait de s'abstenir d'y participer.

Les grandes nations industrielles dans le secteur de la machine-outil ne s'y sont d'ailleurs pas trompées. Avec près de 850 participants, sur un total de 1 900, l'Allemagne impose son leadership européen dans la profession. Suivent, dans l'ordre de la représentation, l'Italie, la Suisse et la France. Le quarté de tête européen est respecté.

Il en va différemment pour les constructeurs extérieurs au Vieux Continent. Les Japonais, comme échaudés par de récentes mésaventures en Europe, sont à peine plus présents que les Etats-Unis, dont le contingent est supérieur à la dernière édition.

Autre observation significative, les "petits pays" producteurs de machines viennent cotatouiller les "grands" sur leurs propres territoires. Ainsi, les Taïwanais se distinguent par une représentation qui approche les 80 inscrits, mieux que leurs voisins nippons. Il faut y voir le signe d'intérêt que portent les Taïwanais au marché européen. Cette forte présence dans la vitrine de premier choix que représente la 10.EMO laisse présager, à n'en pas douter, une offensive commerciale musclée dans les prochains mois.

Et les constructeurs français de machines-outils dans ce sombre tableau ? Force est de le constater qu'ils ne sont pas les plus mal lotis. Certes leurs grands secteurs clients, comme l'automobile ou l'aéronautique, ne sont pas plus fringants que ceux de leurs voisins européens.

Et pourtant, le créneau de la machine-outil dite "adaptée" ou évolutive, celle qui compose le cœur des lots de production et dont les industriels hexagonaux se sont fait une spécialité, s'en tire plutôt mieux - ou moins mal - que ses concurrents. Les chiffres sont là pour étayer la démonstration : la production a, certes, marqué le pas, mais moitié moins rapidement qu'en Allemagne.

La France est le seul pays européen à avoir gagné des parts de marché à l'export en 1992. Pour la première fois, les exportations dépassent la barre de 50 % de la production. Du coup, le différentiel entre importations et exportations, même s'il demeure décevant, s'est réduit de manière significative.

8 sept. 1993 - Produire en Europe - MACH'PRO

Cette communication interne  
vous est proposée  
par l'Equipe de Direction  
prochain journal : début Novemb:

N'hésitez pas à votre tour  
à nous communiquer d'autres infos  
et nous faire part de vos suggestions  
...avant le 22 Oct. 93

ET 320M



Forte d'une expérience remontant à 1870, ERNAULT représente l'image même de l'industrie mécanique depuis plus d'un siècle. Installée à Cholet, la société possède l'outil de production le plus moderne utilisé dans son domaine, ce qui lui permet de répondre à toutes les exigences en production intensive.

C'est en progressant sur les ensembles complexes que ses forces se sont développées au fil du temps.

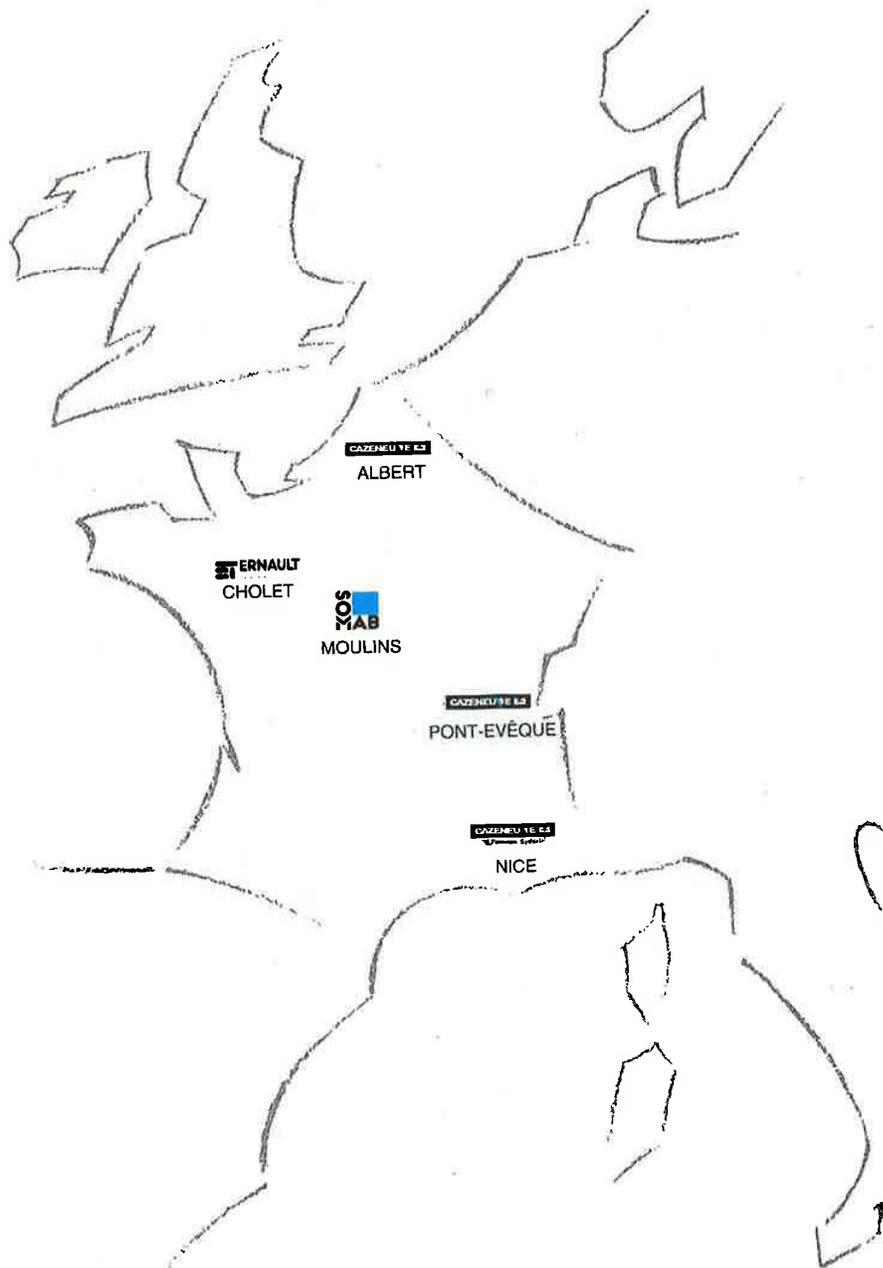
Aujourd'hui, ERNAULT intègre dans son process de production un procédé high-tech dont disposent très peu de sociétés au monde : le granit reconstitué.

Résultat ? Des modèles dont la réputation de robustesse et de longévité n'est plus à faire.

En prise constante et quotidienne avec une clientèle exigeante, ERNAULT sert les PME-PMI ainsi que les grands groupes de l'automobile, des transports, de l'énergie...

# Ernault

# L'EUROPE une volonté commune



Pont-Èvêque (siège social) : BP 59  
Usine de l'Abbaye - 38780 PONT-ÈVÈQUE  
Tél. (33) 74 85 93 28 - Fax (33) 74 57 20 23

Service Exportation :  
BP 64  
38780 PONT-ÈVÈQUE  
Tél. (33) 74 57 74 50 - Fax (33) 74 57 24 60

Albert : BP 60  
16 rue des Illieux - 80300 ALBERT  
Tél. (33) 22 75 00 30 - Fax (33) 22 75 42 81

Vernier et Sydéric  
22 bd Anatole-France - BP 9  
06341 La Trinité Cedex - France  
Tél. (33) 93 54 36 36 - Fax (33) 93 27 12 01



B.P. 347 - 49303 CHOLET  
Tél. (33) 41 71 48 00  
Fax (33) 41 71 48 98  
Dépt. commercial :  
Tél. (33) 41 71 48 04 - Fax (33) 41 71 48 98  
Dépt. export :  
Tél. (33) 41 71 48 05 - Fax (33) 41 71 48 98



133 rue des Garceaux  
03000 MOULINS  
Tél. (33) 70 20 15 90  
Fax (33) 70 20 58 26  
Dépt. commercial et export :  
Tél. (33) 70 20 15 90 - Fax (33) 70 20 58 26

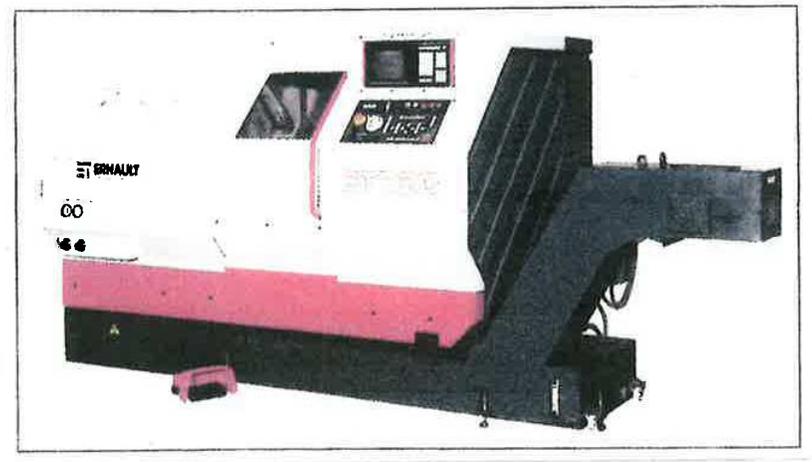
122

MAXICA 590



**CAZENEUVE**  
VERNIER Sydéric

ET 320M

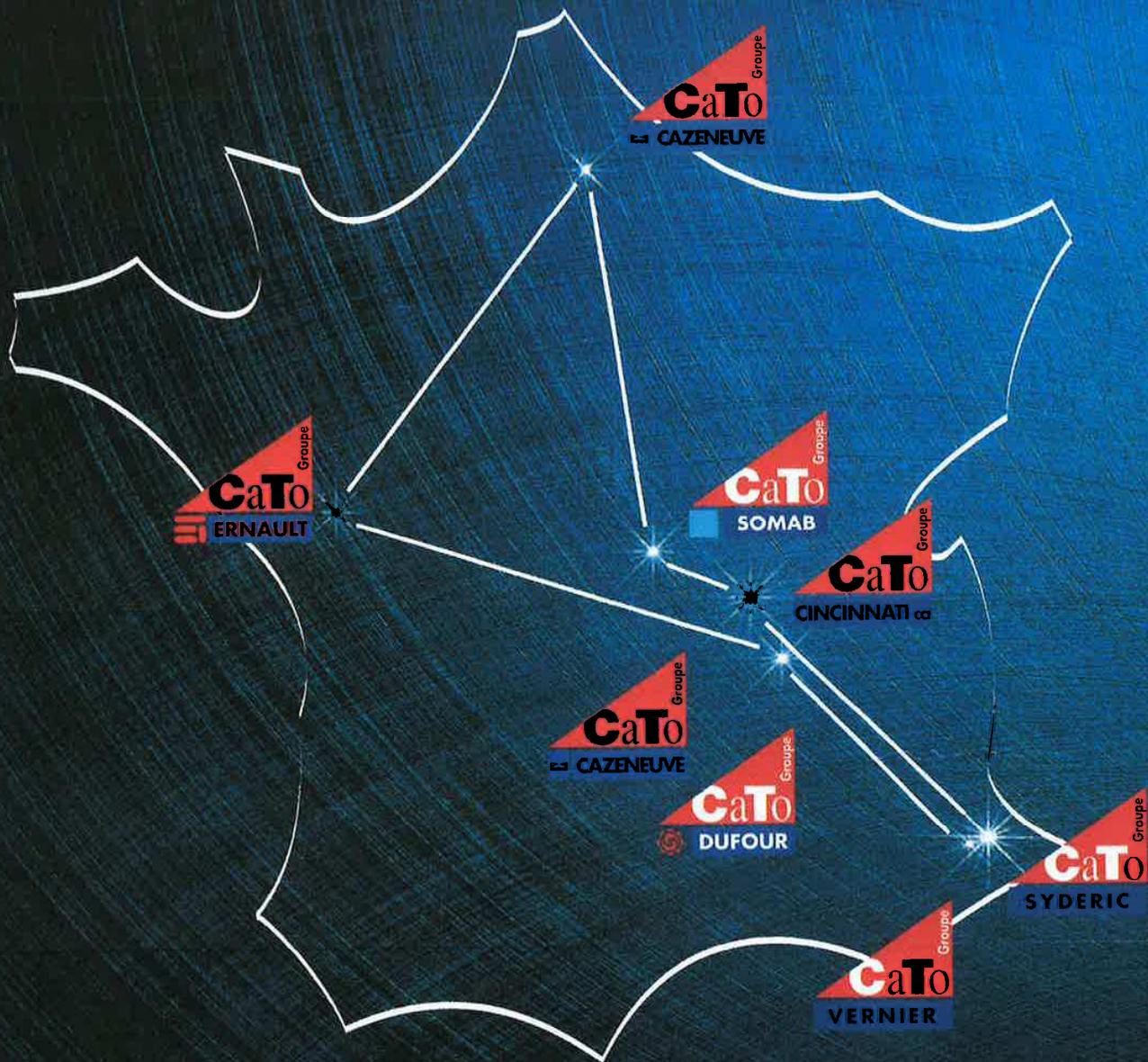


**ERNAULT**

UNIMAB



**KOS**  
**MAB**



La vitalité  
de la machine-outil  
française

CaTo  
Groupe

# Groupe Cato : la vitalité de la machine-outil française.

Le groupe CATO regroupe les marques françaises de renommée mondiale. Il est devenu la première offre française de machines outils catalogue.

L'éventail de produits recouvre une gamme étendue et complète depuis le perçage jusqu'aux machines les plus complexes environnées de systèmes à l'avant-garde de la technique.

Au fil du temps, les marques commerciales du groupe ont diffusé dans le monde entier. Le nombre de machines vendues s'exprime en centaines de milliers.

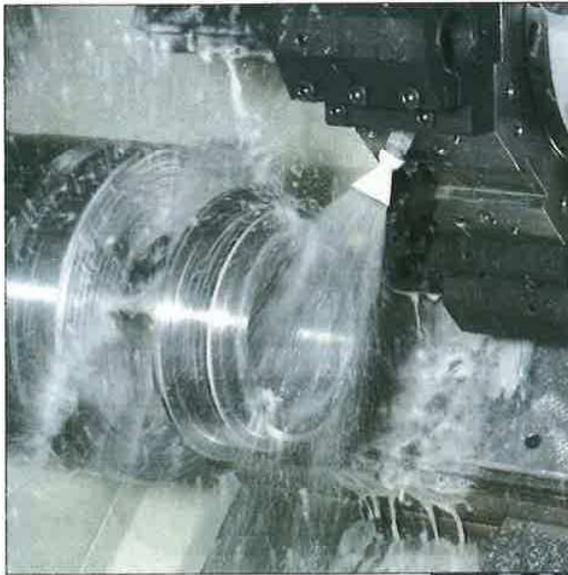
Les secteurs utilisateurs sont de la plus grande variété. Ils vont de l'entreprise mécanicienne la plus modeste aux plus grands groupes mondiaux sans distinction.

CATO aujourd'hui avec un chiffre d'affaires de 500 M.F. se situe parmi les compétiteurs européens et mondiaux significatifs.

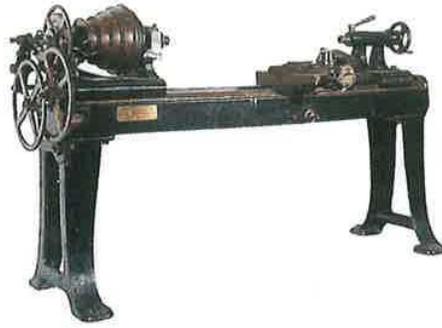
L'effort de développement permanent donne au groupe une notoriété reconnue tant en matière de conception que de maîtrise de réalisation.



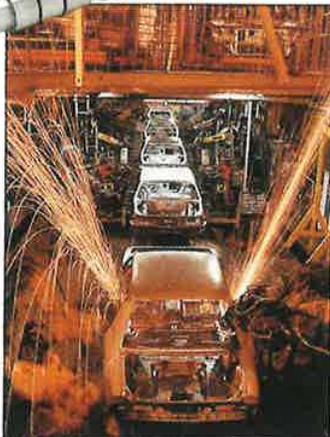
*Un savoir-faire qui répond à vos exigences*



# 100 ans de confiance



Le tour universel de précision "COLMANT"  
construit en 1892



# d'innovation

une gamme complète de  
centres de tournage et centres d'usinage  
à commande numérique  
"catalogue" ou adaptés à vos besoins



Des produits développés et fabriqués en France sur des lignes de production adaptées aux demandes spécifiques ou à la fabrication en série de produits catalogue dans un souci permanent de qualité et précision.



Le dernier né des tours Ernault :  
le TWIN 220 M, tour bi-broche - 6 axes avec outils tournants.  
La réponse à vos besoins de simplification du processus  
de fabrication et des flux de production.



Le PX O4 : centre d'usinage vertical, de haute  
performance, rapide, compact et précis.



Centre de tournage 4 axes  
avec portique de chargement  
et carrousel de stockage.



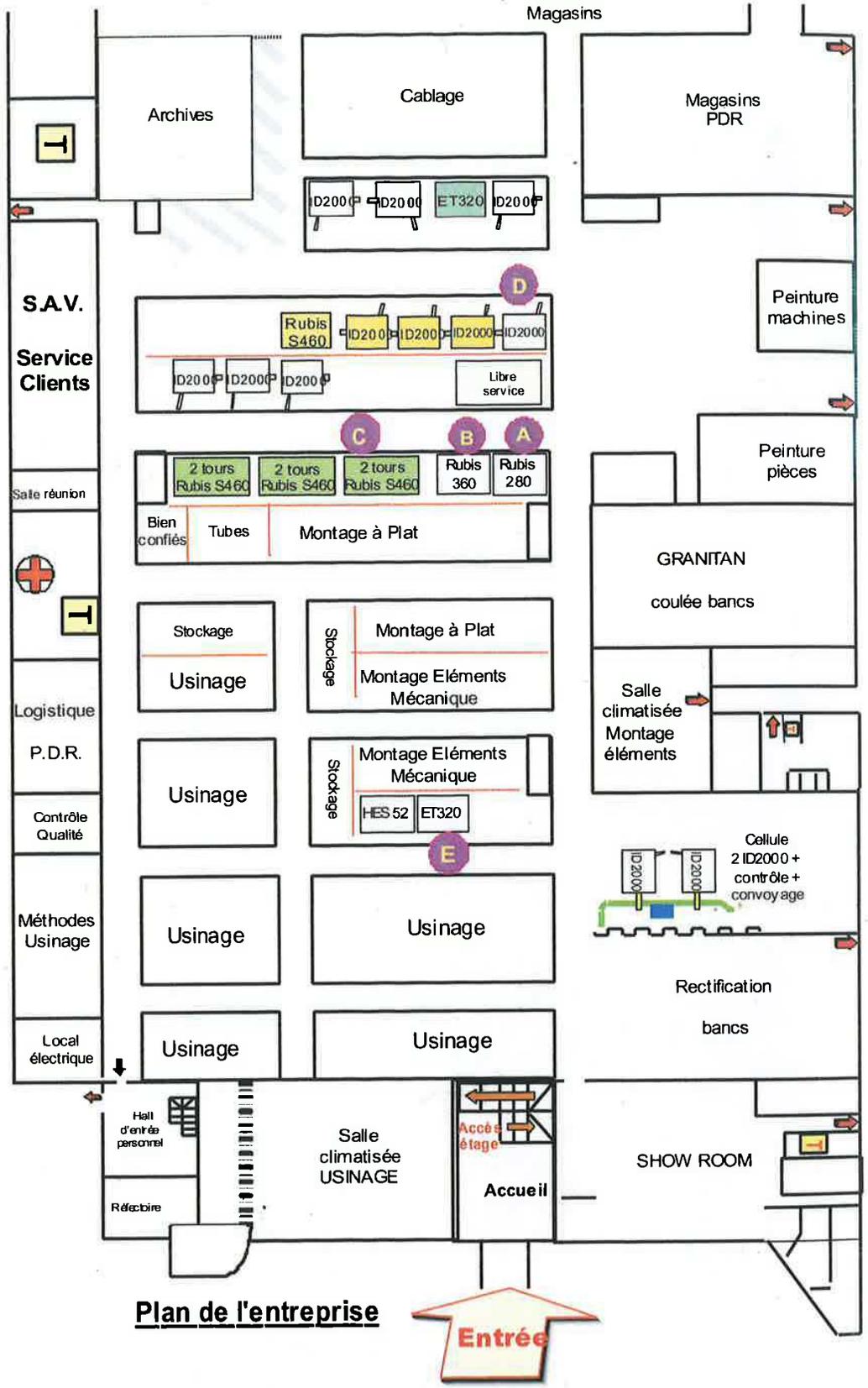
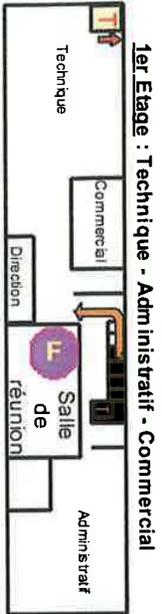
2 centres d'usinage horizontaux FH45 équipés d'un magasin de palettes vertical.

# et de partenariat

De nombreuses réalisations pour :  
l'automobile et ses équipementiers, l'aéronautique, le ferroviaire, l'armement,  
les véhicules industriels, le matériel agricole et de travaux publics, l'éducation nationale,  
et les nombreuses PME/PMI de l'industrie mécanique, de la sous-traitance et du décolletage.



-  Infirmerie
-  Toilettes
-  Issues de Secours



**Plan de l'entreprise**



**Forums:**

- A** : RUBIS 280      Essai de puissance à sec
- B** : RUBIS 360      Machine en cycle avec contrepointe et lunette automatisées
- C** : RUBIS S460      Machines bi-tourelles avec lunette numérisée - Réception client sur pièces arbrées
- D** : ID 2000            Usinage pièce avec tourelle outils tournants en chargement automatique
- E** : ET 320              Tournage dur
- F** : Exposé              Présentation en salle de la gamme Emault et de quelques applications clients



# CENTRES DE TOURNAGE

## Turning centers

## Drehzentren

|  | Unité       | HES42/42L         | HES52/52L | HES62/62L    | ET 220     |              | ET 320 |              | ID2000         | RUBIS |       |       |       |
|--|-------------|-------------------|-----------|--------------|------------|--------------|--------|--------------|----------------|-------|-------|-------|-------|
|  |             |                   |           |              | 5"         | 6"           | 6"     | 8"           |                | 6"    | 8"    |       |       |
| Ø admis devant le banc<br><i>Swing over bed</i><br><i>Umlauf Durchmesser</i>   | mm          | 500               | 620       | 620          | 560        | 605          | 600    | 650          |                |       |       |       |       |
| Ø maxi usinable attachement axial<br><i>Max Ø turning axial toolholder</i><br><i>Max Durchmesser mit axialen Werkzeughaltern</i>                 | mm          | 350               | 540       | 540          | 212        | 322          | 304    | 320          | 300            |       |       |       |       |
| Ø maxi usinable attachement radial<br><i>Max Ø turning radial toolholder</i><br><i>Max Durchmesser mit radialen Werkzeughaltern</i>              | mm          | Nous consulter    |           |              | 320        | 430          | 394    | 390          | Nous consulter |       |       |       |       |
| Longueur usinable standard<br><i>Maximum machining length</i><br><i>Verfahrweg der Z Achse (standard Ausführung)</i>                             | mm          | 588               | 1126      | 1049         | 479        | 821          | 774    |              | 821            | 868   |       |       |       |
| Longueur usinable banc long<br><i>Maximum machining length on long bed models</i><br><i>Verfahrweg der Z Achse (verlängerte Bett Ausführung)</i> | mm          | 1128              | 1931      | 1854         | Sans objet |              |        | 360          | 1621           | 1668  |       |       |       |
| Ø alésage broche<br><i>Spindle bore</i><br><i>Spindel bohrung</i>  | mm          | 62                | 79,5      | 115          | 43         | 70           | 70     | 86           | 70             | 86    |       |       |       |
| Moteur de broche<br><i>Spindle motor</i><br><i>Spindelmotor</i>  | Kw<br>S1-S6 | 22/33             | 22/33     | 30/37        | 30/37      | 37/45        | 20/20  | 18/33        | 18/33          | 35/50 | 18/33 | 18/33 | 35/50 |
| Vitesse de broche maxi<br><i>Max spindle speed</i><br><i>Maximum Spindel Drehzahl</i>  | Tr/min      | 4500              | 4000      | 3000         | 7000       | 4500         | 4500   | 4500         | 4500           | 4500  | 4000  |       |       |
| Vitesse rapide des axes X/Z<br><i>Rapid traverse each axis</i><br><i>Eilgang X/Z</i>   | m/min       | 12                | 12        | 12           | 30         | 24           | 30     | 90           |                |       |       |       |       |
| Tourelle<br><i>Turret</i><br><i>Werkzeugrevolver</i>   |             | VDI 40            | VDI 50    | VDI 50 ou 60 | VDI 40     | VDI 40 ou 50 | VDI 30 | VDI 40 ou 50 |                |       |       |       |       |
| Commandes numériques<br><i>CNC</i><br><i>CNC</i>   |             | NUM/SIEMENS/FANUC |           |              |            |              |        |              |                |       |       |       |       |

### Options principales

Implantation radiale des outils  
Outils tournants axial ou radial  
Axe C  
CP numérisée  
Lunette  
Version 4 axes : Rubis - HES 52 - HES 62  
Évacuateur copeaux sortie droite/gauche/arrière



**HES**

### Options

Radial toolholders  
Driven tools : axial or radial  
C axis  
Programmable tailstock  
Steady  
4 axis versions : Rubis - HES 52 - HES 62  
Swarf conveyor along spindle or tailstock axis or to the rear



**ET**

### Weitere Optionen

Radiale Werkzeughalter  
Angetriebene Werkzeughalter axialen oder radialen Werkzeughalter  
C Achse  
Programmierbarer Reitstock  
Lünette  
4 Achsen Versionen : Rubis - HES 52 - HES 62  
Späne Forderer rechts, links oder hinten



**ID 2000**



**RUBIS**

## L'innovation au service de la productivité

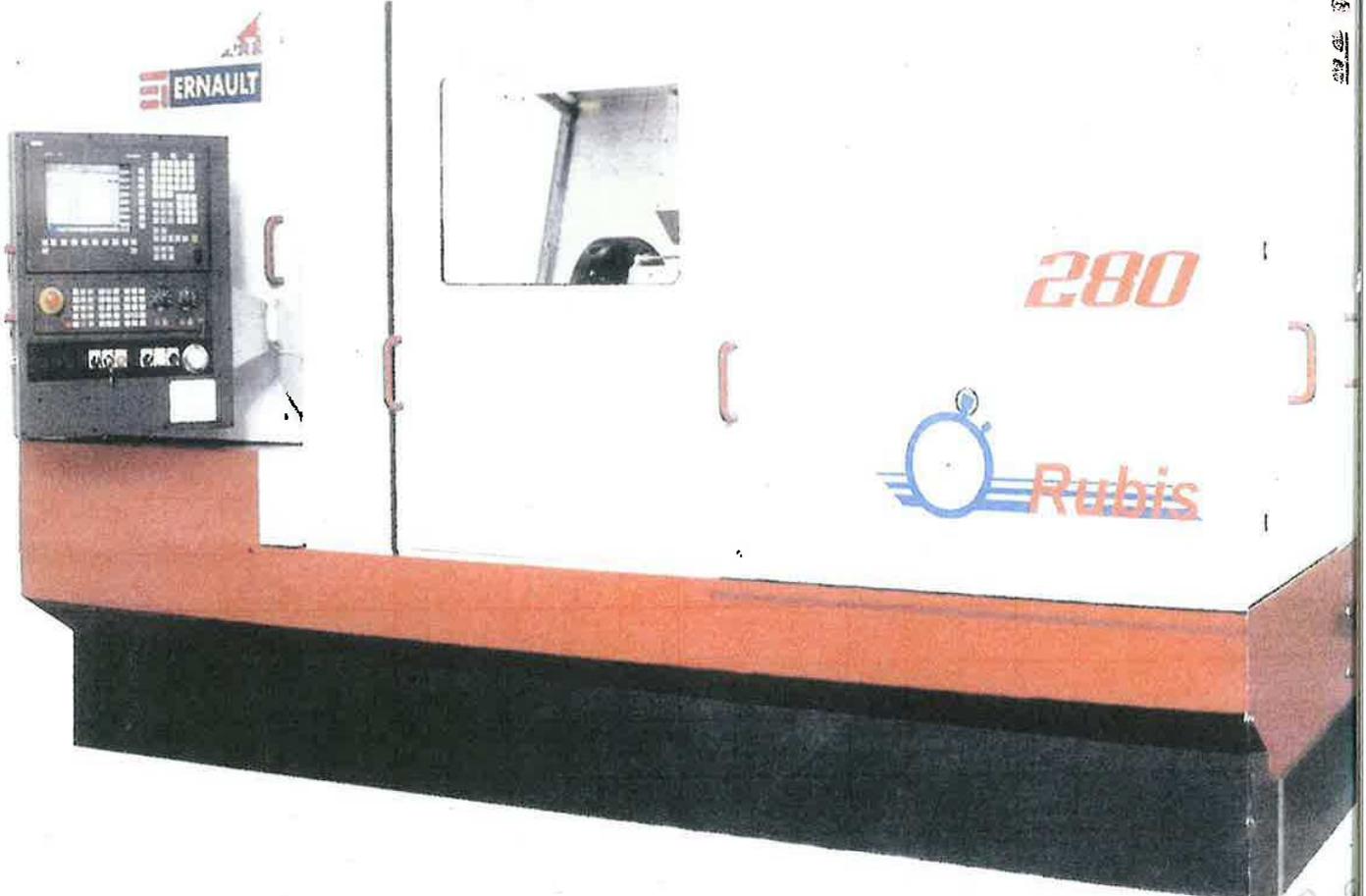
Fort d'une expérience en tournage s'appuyant sur plusieurs décennies, la gamme de tours RUBIS allie vitesse, précision et simplicité. Grâce à l'utilisation de moteurs linéaires, la **VITESSE** de déplacement rapide atteint **90 m/min** sur les axes X et Z, avec une **accélération de 10 m/s<sup>2</sup>**.

La gamme RUBIS permet de répondre à une double exigence, fabriquer des pièces complexes et abaisser les coûts de production.

La mesure par règle linéaire au **1/10<sup>ème</sup> de micron**, autorise une grande **PRÉCISION** d'usinage avec d'excellents états de surface. Associée à la stabilisation thermique des moteurs (axes et broche), elle permet d'atteindre la **qualité 5**.

La **FIABILITÉ** machine est accrue par la simplification des chaînes cinématiques axes et broches. Les moteurs linéaires se substituent aux vis à billes et aux moteurs d'axes. Un moteur broche intégré entraîne directement la broche sans courroie, ni engrenage.

**Avec la gamme de tours RUBIS,  
gagnez jusqu'à 30 % de productivité.**



**Un service après-vente centralisé.  
Une présence régionale pour une intervention rapide.  
Le maintien de spécialistes sur l'ensemble des gammes  
(machines conventionnelles et CNC)**

## DÉPANNAGE-MAINTENANCE MISE EN ROUTE

Responsable :

M. BETEILLE ..... Tél. 41 71 48 17

M. QUEMENER ..... Tél. 41 71 48 18

Dépannage-électronique-automatismes

M. GAUDICHEAU ..... Tél. 41 71 48 56

Dépannage mécanique

Télemaintenance ERNAUDIAG ..... Tél. 41 71 48 18

Cholet - Lyon - Paris (forfaits régionaux) Fax 41 71 48 97

Un service après-vente personnalisé.



Une installation très rapide avec conseils d'utilisation.

Un délai d'intervention le plus court possible.  
Une assistance téléphonique permanente avec diagnostic par téléphone.

Une exclusivité Ernauld : la télemaintenance à l'aide du logiciel Ernaudiag.

## FORMATION

Programmation CNC

M. BALUTAUD ..... Tél. 41 71 48 19

Inscriptions, renseignements - Stages

Mme ALBERT ..... Tél. 41 71 48 36

Fax 41 71 48 97

Un centre de formation agréé.



**Des formations :**  
- à l'utilisation de nos machines  
- à la programmation  
- à la maintenance.



## SERVICE CLIENTS

Essais - Réceptions :

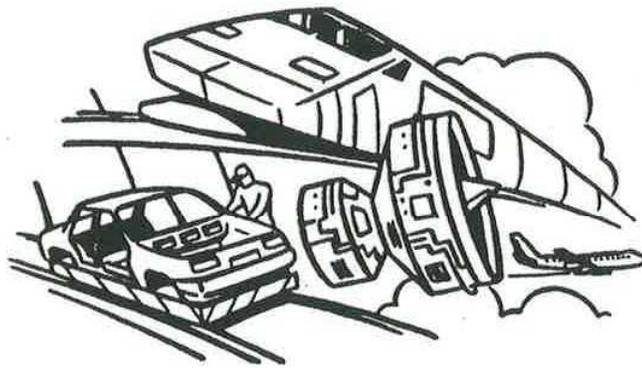
M. BLOUIN ..... Tél. 41 71 48 38

Fax 41 71 48 97

**QUELQUES RECOMMANDATIONS POUR VOUS ÉVITER UNE ATTENTE INUTILE  
ET NOUS PERMETTRE DE VOUS SERVIR RAPIDEMENT ET EFFICACEMENT**

**Vous avez besoin d'un dépannage machine :**

Le numéro de série, l'année de fabrication, l'organe que vous soupçonnez en panne, le résultat des contrôles que vous avez déjà effectués, nous permettront de vous déléguer le technicien compétent.



**Partout où la précision l'exige !**

*Dans votre région  
un spécialiste Ernault est à votre disposition.*

Siège social :  
Rue de Bourgneuf - BP 347  
49303 CHOLET Cedex

Tél. société : 41 71 48 00  
Tél. commercial : 41 71 48 04

Télécopie : 41 71 48 98/41 71 48 99  
Télex : 720 272 F

3/11/92

OF- 3 - Novembre 1992

# Malgré la continuité de l'activité Ernault : l'emploi à nouveau menacé

(Lire aussi page 6)

**Somab et Cazeneuve sont les deux nouveaux partenaires de la société Ernault. Une restructuration qui permet d'assurer la continuité de l'outil de production choletais. Mais pour faire face au marasme, de nouvelles suppressions d'emploi sont à l'étude.**

Cette fois les Japonais mettent effectivement la clé sous la porte. Le groupe nippon Toyota se désengage de la filiale choletaise Ernault. Après quelques semaines d'incertitude, il a confirmé sa volonté de cesser toute activité avec sa filiale européenne, au 1<sup>er</sup> janvier 1993.

Ernault s'est trouvée de nouveaux partenaires. Les deux seuls français, qui comme Ernault, font du tournage : Somab et Cazeneuve. Somab est née en 1985 d'une précédente restructuration d'Ernault. Autrement dit, il s'agit

d'un retour en arrière. Aujourd'hui Somab pèse 156 salariés à son usine à Moulins (Allier). Quand à Cazeneuve, qui possède 50 % de Somab, c'est un groupe essentiellement implanté en région Rhône-Alpes, qui possède plusieurs petites unités.

L'objectif du partenariat est d'assurer une ligne de produits et une commercialisation communes. Chaque société gardant son autonomie : Ernault fournit plutôt l'automobile et l'industrie lourde. Cazeneuve et Somab sont davantage tournées vers les façonniers de la mécanique.

**« Le partenariat induit que chacun assure son auto-suffisance, commentent les représentants du personnel. Il va falloir adapter les structures pour assurer l'équilibre financier. On va créer des conditions de licenciements. »**

Analyse légèrement différente de Jean-Pierre Vigneaud, directeur général d'Ernault : **« Les Japonais se désengageant, nous avons réussi à maintenir l'outil et l'activité. C'est un premier point. Mais**

**la conjoncture est toujours aussi mauvaise. Les entreprises n'investissent pas. Il va donc falloir prendre des mesures sociales. »**

## Incertain

On connaît la hauteur de la nouvelle vague de réduction des effectifs d'ici une semaine. Voilà quelques années, l'usine Ernault de Cholet faisait travailler neuf cents personnes. On se prépare à passer sous la barre des deux cents.

**« Nous ne sommes pas d'accord, explique Daniel Chauvière, délégué CGT. Ernault a la capacité de créer des activités complémentaires pour le maintien de l'emploi. Les pouvoirs publics ne doivent pas intervenir une nouvelle fois pour licencier, mais pour développer les emplois. »**

Nouvelle période d'incertitude pour les salariés. Et dire que fin septembre la direction s'engageait sur **« le maintien du site, des activités, des services et des emplois existants. »**



En juin 1989, l'usine Ernault inaugurait des chaînes de production entièrement renouvelées par les Japonais. En 1991, ils supprimaient 188 emplois sur le site de Cholet.

7/8/12/1992

MAINE-ET-LOIRE

SOCIAL

# 64 nouveaux licenciements chez Ernault

Après le départ des Japonais de Toyota et après l'arrivée de Cazeneuve-Somab au capital de leur société, les 209 salariés d'Ernault (machines-outils) à Cholet ont appris hier qu'une nouvelle vague de licenciements allait s'abattre sur eux. Elle concerne 64 personnes.

Henri Ernault, qui en 1892, fonda le groupe Ernault Machines-outils doit se retourner dans sa tombe. L'entreprise qui dans ses années de gloire fut consacrée leader européen de sa spécialité n'est plus que l'ombre d'elle-même. Les tours parallèles ou à commandes numériques qui ont fait sa renommée auprès de la plupart des constructeurs automobiles ne trouvent plus preneurs. Dans les années 1970, le groupe compte jusqu'à 3.600 salariés, dont près de 900 à Cholet. Puis vinrent les années sombres. A partir de 1976, la mécanique se grippe.

Les plans de relance succèdent aux plans sociaux et les plans sociaux aux plans de relance. Lorsqu'en 1985, les Japonais de Toyota annoncent leur intention de prendre pied sur le marché européen de la machine-outil, en procédant au rachat d'Ernault, le groupe ne compte déjà plus que 519 salariés.

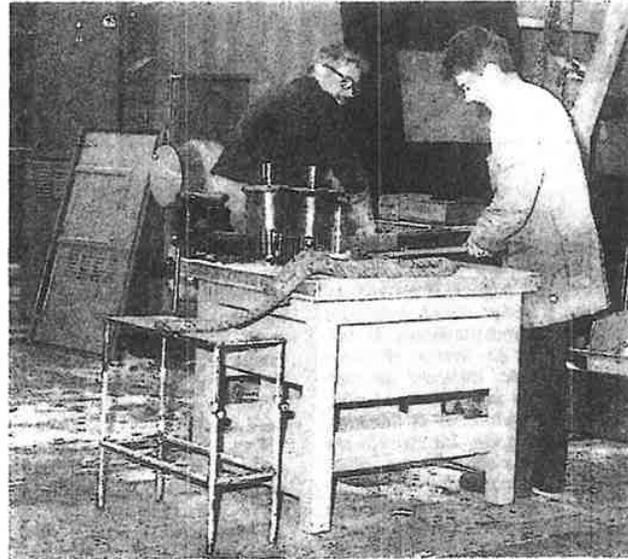
Le yen triomphant aidant, les Japonais parviendront à remettre de l'huile dans les rouages. Pas

pour longtemps. Un nouveau blocage intervient en 1987. Il se solde par 59 suppressions d'emploi, dont 41 à Cholet. L'usine de Montzeron en Côte-d'Or ferme et le recentrage s'opère autour du siège choletais. Un nouveau dégraissage intervient en 1991. La direction d'Ernault-Toyota annonce alors 211 suppressions d'emploi. La moitié de l'effectif. On croit alors que le marché mondial de la machine-outil a touché le fond. Les Japonais aussi. Ils réinjectent d'ailleurs près de 700 millions de francs, histoire de passer l'éponge sur l'ardoise de leur filiale française (passif et pertes cumulées des deux dernières années).

En septembre 1992, ils jettent à leur tour l'éponge et laissent entendre qu'ils envisagent de fermer purement et simplement l'usine de Cholet où 209 salariés continuent de travailler au ralenti, faute de commandes.

## Le rêve d'Henri

On sait aujourd'hui que sans la



Le groupe Ernault a compté jusqu'à 3.600 salariés, dont 900 à Cholet. Au début d'année prochaine, il risque de se résumer à 160 salariés...

solution de reprise annoncée en début de semaine par le groupe de l'Isère Cazeneuve et par sa filiale de Moulins Somab, Ernault aurait tout bonnement été rayé de la carte dès le 1<sup>er</sup> janvier 1993. Les salariés ne s'y trompent pas. Daniel Chauvière, porte-parole de l'intersyndicale CGT-CFDT, estime

« positif le rassemblement de trois constructeurs français pour relancer une nouvelle entreprise ».

« Même si, précise-t-il, on ne connaît pas encore bien la nouvelle répartition du capital ». Il s'insurge en revanche contre le nouveau plan social qui a été annoncé hier par la direction : « On veut encore

## 160 salariés à terme

Les derniers départs en pré-retraite inscrits au précédent plan social interviendront d'ici à la fin de l'année. L'effectif d'Ernault passera alors à 194 personnes. La vague de licenciements secs annoncée hier le descendra, ensuite, à 130 salariés. Si l'on tient compte par ailleurs du déménagement à Cholet de l'ancien service après-vente d'Ernault-Toyota, basé jusqu'à maintenant à Vélizy, en banlieue parisienne, l'effectif d'Ernault devrait atteindre 160 salariés en début d'année prochaine. La répartition des licenciements par services n'est pas encore connue.

supprimer un tiers de l'effectif. Comment va-t-on pouvoir travailler ? En ce moment, à l'usage, nous ne sommes que 15 et nous disposons de 45 machines. Ça devient complètement fou ». Henri Ernault rêvait sans doute mieux pour le centenaire de son entreprise...

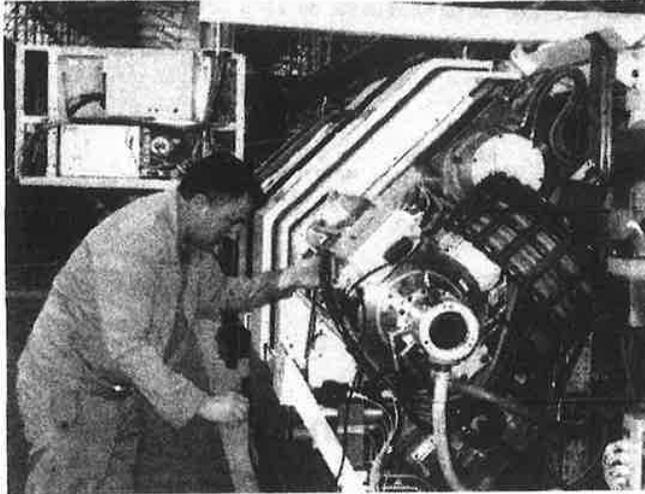
Claude SAULAIS

L'entreprise de machines-outils fait travailler 175 personnes

## Ernault met le cap sur l'exportation

**En janvier 1993, le japonais Toyota annonce son désengagement de l'usine choletaise. L'emploi, déjà malmené les années précédentes, est touché de plein fouet par cette décision. Depuis 1993, l'usine de machines-outils compte 175 salariés, équilibre ses comptes, et veut mettre l'accent sur l'export pour se développer.**

Le nom d'Ernault a défrayé la chronique à plusieurs occasions. Née en 1875, l'entreprise est rachetée par les Japonais et devient Ernault-Toyoda. En 1993, ces derniers se désengagent de l'affaire et ce sont des Français, Bazeneuve et Somab, qui reprennent. Ernault fait donc partie d'une holding qui emploie environ 500 personnes et essaie de se refaire une santé. Parlant en partie tenu, jusqu'aujourd'hui, l'entreprise ne perd pas d'argent et équilibre ses comptes. « Nous travaillons majoritairement pour le marché français, explique le directeur de l'usine choletaise Marcel Herpson. A 25 % pour l'automobile, 25 % pour l'aéronautique, le nucléaire et l'armement et à 50 % pour les sous-traitants, plus au coup par coup. »



Chez Ernault se côtoient travaux lourds et haute précision.

Ernault exporte entre 10 % et 15 % de son chiffre d'affaire. Vers la Belgique et l'Espagne, ainsi que par l'intermédiaire de ses partenaires. « Nous avons une association avec Citroën qui exporte en Chine et Renault qui va au Mexique. »

Cependant, cela ne suffit pas pour Marcel Herpson. « Il faudrait croître à l'export. Le marché inté-

rieur était satisfaisant quand il était suffisant pour faire tourner la maison. On note aujourd'hui une frilosité générale en France et la montée de la concurrence. »

### Conception et réalisation

Ernault fabrique des machines qui permettent l'usinage de pièces. La spécialité de l'entreprise

choletaise, c'est d'équiper ces machines-outils de commande numérique, c'est-à-dire informatisée. Une industrie de grande précision où la conception tient une place très importante. « Le client ne nous demande pas de réaliser une machine mais un système. Il veut avoir par exemple une rentabilité de tant de pièces à la seconde. A nous de concevoir et de réaliser une machine qui va produire ces pièces selon la fréquence demandée. »

Ce qui explique que sur les 170 salariés, une trentaine soit occupée par le bureau d'étude. Une fois la conception terminée, on passe à la fabrication dans un immense atelier. Où se côtoient travaux lourds et grande précision. « Nous avons une pièce climatisée car si la température change d'un degré, le métal bouge de 20 microns sur un mètre. Quand on travaille en très grande précision, ne pas en tenir compte a des conséquences importantes. »

Malgré la frilosité du marché français et la croissance de la concurrence étrangère, chez Ernault, on ne baisse pas les bras. Une volonté qui porte ses fruits. L'entreprise va vraisemblablement afficher pour 1996, un chiffre d'affaires au moins égal à celui de l'an dernier.

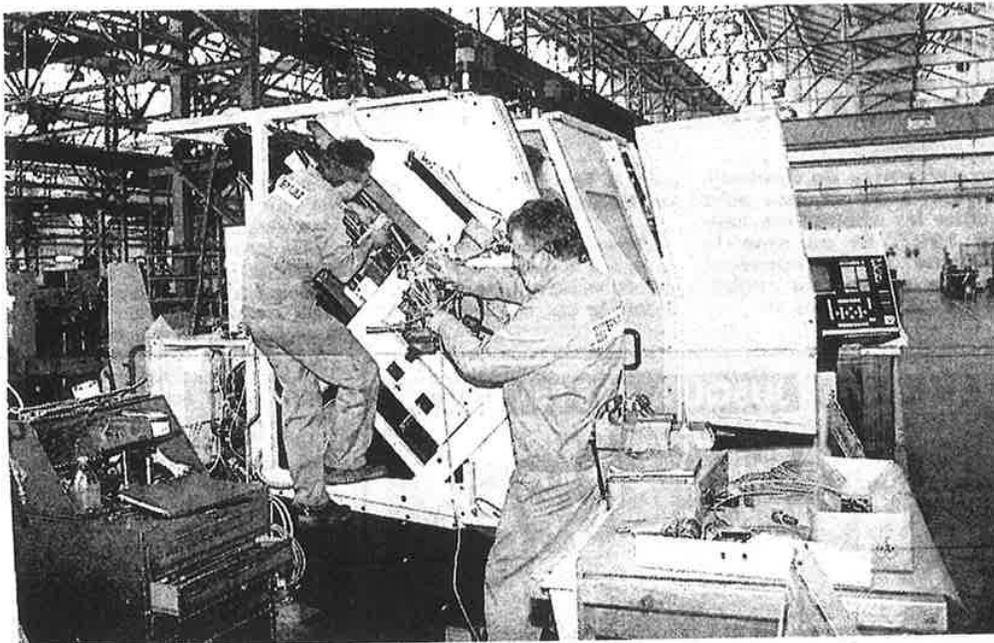
Nouvelle machine et partenariat aident l'entreprise à se redresser

# Ernault : de meilleurs outils pour PSA

37

**L'entreprise Ernault commercialise une nouvelle machine. ID 2000 a été élaboré en partenariat avec PSA. Le constructeur en a commandé 27 modèles. Pour Ernault, c'est une bonne nouvelle.**

En décembre dernier, l'usine PSA de Mulhouse recevait ses premiers ID 2000. Un nouvel outil qui lui permet, pour certaines pièces, de réduire de 30 % ses coûts de production. Grâce à cet engin, PSA gagne également en place et en qualité. Désormais, le chargement automatique de la pièce à usiner est direct. Plus besoin de machine supplémentaire. En outre, la précision est meilleure. Les chariots qui supportent la pièce ne se croisent plus. Cerise sur le gâteau : ID 2000 est modulaire. Il s'intègre facilement dans n'importe quel processus de production.



## Expérience d'utilisation

Le premier prototype date de 1996. A l'époque déjà, il est élaboré en collaboration avec PSA. Le constructeur automobile est un habitué des machines Ernault. « Cette forme de conception, en partenariat, est très intéressante, explique Marcel Herpson, directeur d'Ernault. Peugeot nous ap-

*ID 2000 est le fruit d'un partenariat entre PSA et Ernault.*

**porte son expérience d'utilisation des machines. »**

Début 97, les deux entreprises signent un accord. PSA commande 27 exemplaires. Ernault s'engage à fournir, pendant trois ans minimum, des machines

standards. Ainsi, les techniciens ne découvrent plus le produit. On évite, à chaque livraison, de nouveaux réglages, de nouvelles questions.

Ernault, désormais, compte commercialiser plus largement le

produit. Les clients potentiels : toutes les PME et PMI du pays, voire plus (lire ci-dessous). « **Actuellement, nous produisons environ 25 machines par an, poursuit Marcel Herpson. Notre objectif serait d'atteindre la quarantaine.** »

## Un bol d'air après une histoire mouvementée

« Pour survivre, il faut à tout prix innover. Sans cette nouvelle machine, l'entreprise serait peut-être déjà morte. » Marcel Herpson est clair. ID 2000 apporte un bol d'air frais chez Ernault. Même si les résultats ne s'en font pas ressentir directement. En 1997, le chiffre d'affaires devrait se tasser un peu par rapport à 1996 (145 MF). Pour 1998, cependant, les prévisions semblent bonnes. Depuis 1994 — date à laquelle Marcel Herpson a pris les commandes du bateau Ernault —, la tempête se calme. « Ce qui compte, explique le directeur, c'est qu'on ne perde pas d'argent. » Car l'entreprise est passée tout près du gouffre. En vingt ans, elle a connu une dizaine de séries de licenciements.

Toyota, après l'avoir racheté en 1985, revend l'entreprise au début 1993. Entre temps, le groupe japonais a fait sérieusement le ménage, et licencié plus de la moitié des salariés. Néanmoins, il a apporté sa pierre à l'édifice en introduisant, notamment, la commande numérique dans les machines outils. Depuis, Ernault a été intégré au groupe Cato. Et, malgré quelques difficultés passagères, commence à respirer.

A présent, l'entreprise veut exporter d'avantage. Actuellement, elle vend 10 à 15 % de sa production à l'étranger. Pour 1999, elle table sur un chiffre de 35 %. Et le partenariat, notamment, est un filon qu'elle compte bien exploiter.

*Marcel Herpson, directeur de l'entreprise Ernault depuis 1994. Il a entamé un long et progressif redressement de l'entreprise.*



● Conciliateur.

● Randonnée à Evrunes.

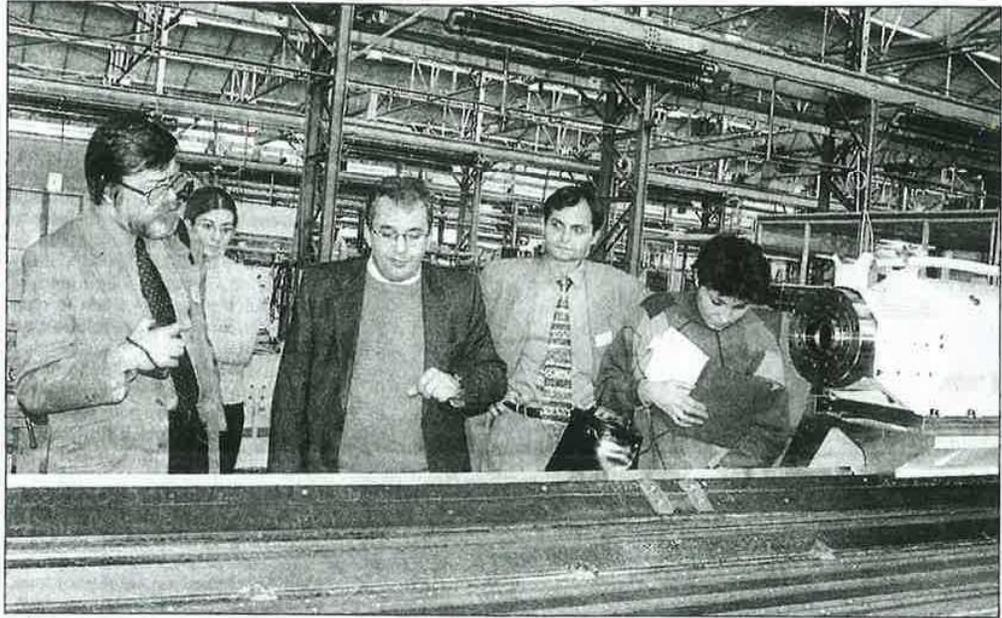
134

reprise choletaise lance rubis, une nouvelle gamme de machines-outils

# Ernault choisit les nouvelles technologies

Ernault choisit les nouvelles technologies. L'entreprise Ernault, implantée et spécialisée dans la fabrication de machines-outils de lancer sa nouvelle gamme de produits. Les Rubis, plus vite, seront plus précis et plus fiables.

Machines-outils, ce sont des engins destinés à usiner des pièces, principalement mécaniques, comme celles utilisées dans l'automobile. Implantée depuis 1943, l'entreprise qui emploie 150 salariés, dispose de nombreux biens d'équipement. Elle lance une nouvelle gamme de machines-outils, qu'elle faisait découvrir à la presse spécialisée, à des donneurs d'ordre et à des représentants de la clientèle. La dixième journée de communique est prévue aujourd'hui, à la présentation au réseau de distribution. Au programme : visite des locaux, du bureau d'études aux machines en marche de machines-outils et explications. « Dans ce remplacement l'ensemble mécanique que l'on utilisait auparavant dans ces machines par un système linéaire », explique Marcel Herpson, directeur. Le coût est 7 % plus élevé que pour les technologies traditionnelles mais les rendements de productivité sont de 10 %. Un essor conséquent. Ernault a choisi d'appuyer son développement sur le lancement de ses nouvelles machines-outils parce qu'elles représentent un défi sur l'avenir. Après des années difficiles, l'entreprise choletaise renoue en 2001 avec la croissance (voir *Ouest-France* du 8 septembre 2001) et se tourne résolument vers le futur en pariant sur les nouvelles technologies. L'objectif d'Ernault est désormais de convaincre les clients du bien-fondé de son choix. Marcel Herpson est confiant : le principe du moteur linéaire, fondé sur un système d'aimant encapsulé, présente plusieurs avantages : « La machine va plus vite et est plus précise et plus fiable ». La nouvelle gamme de produits a été baptisée Rubis, en clin d'œil à la couleur rouge référence d'Ernault. Un nom qui évoque également la précision des anciens rouages d'horlogerie...



Ernault a invité, hier, des représentants de la presse spécialisée, des donneurs d'ordre et des représentants de la clientèle à visiter ses locaux et à découvrir sa nouvelle gamme de produits.

s potentiellement les PMI du pays (en dessous). « Nous devons en faire un an, pour poursuivre notre objectif de la quarante

ité

vrunes.



Tour I.D 2000 pour P.S.A .

2001  
Émille MICHEL.

L'entreprise, implantée à Cholet depuis 1943, emploie 150 salariés

# Machine outil : Ernault joue la qualité

**Ernault mise sur la qualité et l'extrême précision de ses machines outils pour s'imposer chez les constructeurs automobiles, entre autres. Implantée à Cholet depuis 1943, l'entreprise emploie 150 personnes.**

Ces monstres de précision qui servent à usiner pièces d'automobiles ou autres sortent de chez Ernault. Certes, l'usine choletaise a vu ses effectifs sérieusement diminués depuis une quinzaine d'années. Mais elle renoue avec la croissance en annonçant, pour 2001, un chiffre d'affaires de 20 millions d'euros (131 millions de francs) et un résultat sensiblement supérieur à celui de 2000 qui s'est élevé à 400 000 F (60 979 €). « **Depuis huit ans, constate Marcel Herpson, directeur, sauf il y a deux ans, nos résultats sont positifs.** »

## Au micron près

1993, c'est quand le Japonais Toyota se sépare d'Ernault ; tout comme, en 1985, Schneider s'était désengagé. Ernault appartient, désormais, au groupe Cato. Et emploie 150 personnes à Cholet.

Certifié Iso 9001 depuis décembre, l'entreprise mise sur la qualité et l'extrême degré de précision, « **au micron** », des machines qu'elle fabrique. C'est dans cet esprit qu'elle teste une nouvelle machine-outil à moteur linéaire (*Ouest-France* du 1<sup>er</sup> juin). Une avancée technologique qui devrait permettre une vitesse encore plus grande, pour encore plus de précision.

« **Contrairement à ce que vont**



*Le Medef du pays choletais a visité, hier, les locaux d'Ernault qui s'étendent sur 17 000 m<sup>2</sup> couverts, rue d Bourgneuf.*

**faire nos machines-outils chez nos clients, nous ne fabriquons pas de grandes séries.** » Six à dix machines, « **maximum** », sont en fabrication chez Ernault. Pour les plus simples, les plus standards, le délai de livraison est de quatre mois. Pour les systèmes plus compliqués, adaptés à la demande précise du client, il faut compter un an ; parfois plus.

Car le travail d'Ernault part de la conception (16 % du personnel travaillent dans les bureaux d'études)

à la mise en œuvre, en passant par la formation du personnel qui utilisera la machine et celle des techniciens qui en assureront la maintenance. L'entreprise choletaise travaille avec les grands constructeurs automobile (Renault, PSA) ; mais pas exclusivement, même si ce marché reste important.

« **Notre problème le plus important reste le renchérissement des coûts. La réduction du temps de travail commence à peser sur les coûts de nos fournisseurs ;**

**comme en interne. Or, nos principaux concurrents sont à l'étranger et n'ont pas ces difficultés.** » D'où la volonté de fabriquer des machines toujours plus pointues qui vont permettre aux clients d'Ernault de réduire leurs coûts de fabrication. En misant sur des machines fiables : Ernault assure, *ex core*, le remplacement de pièce sur des machines outils âgées de plus de vingt ans.

09/09/01 M. D.

2007

# Machine-outil : Ernault menacé de fermeture

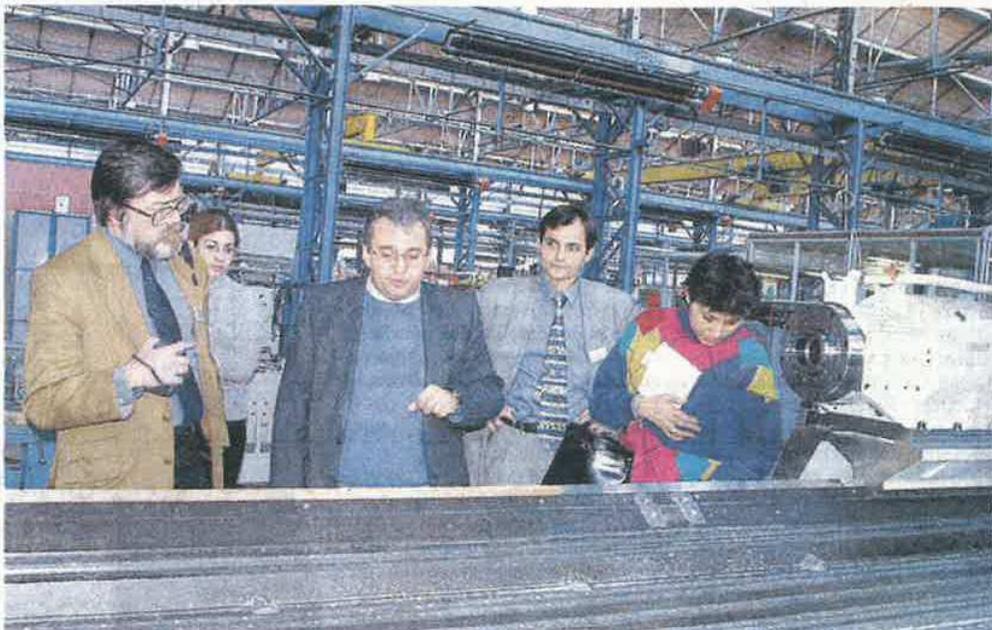
Quatre propositions de reprise ont été faites pour l'usine choletaise. Au mieux, une quinzaine de salariés seraient sauvés. Mais ils devraient quitter le département.

« Du gâchis. » Les salariés ont le mot dur et la bouche amère. Ernault, la légendaire entreprise de machines-outils de Cholet, va sans doute fermer ses portes. Le 31 décembre, le tribunal de commerce d'Angers décidera de son sort. Lundi dernier, quatre propositions de reprise ont été déposées. Au mieux, une quinzaine de salariés seraient repris. Au pire, même pas dix. Ils sont encore 83 dans les ex « Batignolles ».

Dans tous les cas, craignent les salariés, « le site de Cholet va fermer ». Ceux qui seraient sauvés devraient partir travailler hors du département.

« C'est écœurant. On nous rachète pour une bouchée de pain. Pas même le prix d'une machine que l'on produit. » Ernault était spécialisé dans des machines haut de gamme, destinées à l'industrie automobile. « On nous rachète pour une misère. Une misère par rapport aux prix des tours que l'on fabrique. Une misère par rapport au stock de pièces de rechanges, des machines de fabrication de nos ateliers. »

Les salariés interrogent. L'entreprise a-t-elle suivi la bonne voie ? En 2001, Marcel Herpson, directeur, était fier d'annoncer le lancement d'une nouvelle gamme. Certes, le coût était plus élevé. Mais elle per-



C'était en décembre 2001. Ernault était fier de présenter ses nouvelles machines à la presse professionnelle.

mettait d'importants gains de productivité. « On fabriquait des machines chères; mais fiables. La qualité a un coût, estiment les salariés. Il y a un vrai savoir-faire technologique. »

Puis, les commandes se sont réduites. En 2004, premier plan so-

cial. Avec, déjà, la menace d'un dépôt de bilan. Septembre 2005 : les salariés sont en chômage partiel. Juillet 2006 : l'entreprise est placée en redressement judiciaire. Et le carnet de commandes se réduit comme peau de chagrin. « Rien n'a été envisagé pour sauvegarder

l'entreprise. »

Parmi les personnes menacées de licenciement, un peu plus d'une vingtaine seraient susceptibles d'obtenir des mesures d'âge. Ce qui réduirait le nombre de licenciements secs. Mais pas l'amertume.

Marianne DEUMIÉ.

## La fin des « Batignolles », symbole de l'histoire ouvrière choletaise

C'est la fin d'un fleuron des Mauges. D'une entreprise légendaire dont les coups de gueule ont rythmé l'histoire sociale du Choletais. Les « Batignolles », c'étaient des durs. De ceux qui n'hésitaient pas à descendre dans la rue pour défendre leurs droits. Et leurs emplois.

Car des saignées d'emploi, il y en a eu, au fil de l'histoire des Batignolles. Cette histoire, elle com-

mence dans les années 40. En pleine guerre, l'entreprise, déjà centenaire, fuit Nantes pour se réfugier à Cholet.

Les années 60 sont des années de lutte. Les années 70, celles du plein emploi. Les Batignolles, devenues Ernault-Somua, comptent 3 600 salariés qui font ronronner sept usines. À Cholet, ils sont un bon millier.

En 1985, Ernault passe dans un giron japonais. Et devient Ernault-Toyota. Avec un D, même si l'entreprise est une filiale de Toyota. L'ambassadeur du Japon lui-même vient inaugurer la nouvelle entreprise. Les Japonais investissent. Construisent de nouveaux bâtiments. Mais, déjà, il n'y a plus que 230 salariés à Cholet.

1991. Les ex « Batignolles » des-

centent une nouvelle fois dans la rue. Pour dire non aux 189 licenciements.

Ernault redevient français en 1993, quand l'entreprise est rachetée par le groupe Cato. Un temps d'espoir. Puis la litanie des licenciements reprendra. 1997. 2004. Les répités sont de courte durée. 2007 signera la fin des « Batignolles ».

M. D.

Quelques Articles de journaux de l'année 2007 pendant laquelle les employés ont vécu des moments très difficiles toujours des licenciements et surtout la vente aux enchères.

## Ernault SA et ses 82 salariés rayés de la carte du Choletais

Photo CC



Ernault SA, spécialiste de la machine-outil, notamment des tours à commandes numériques, sombre. L'activité va disparaître à Cholet. Les 82 salariés perdent leur travail.

PAGE 4

7 Foumier

# Licenciements à Ernault :

Les 82 salariés vont être fixés aujourd'hui sur leur sort. Le tribunal de commerce d'Angers doit entériner un nouveau plan de licenciements.

Ambiance morose, hier, dans les ateliers de chez Ernault. Pendant que l'ensemble des élus du personnel est en négociation, les salariés, amers, attendent la fin de l'histoire de l'une des plus vieilles entreprises de Cholet. Par petits groupes, les salariés errent au milieu des machines, en se rappelant « la belle époque » du fleuron de la machine-outil. Dans un coin, ils sont quatre à discuter. « **Depuis début janvier, on pointe comme d'habitude à 7 h 30 et on débauche à 16 h 30. Seule différence: on n'a pas de boulot. Alors, on passe le temps comme on peut. Mais c'est long. On tourne en rond** », explique Jacques, monteur d'éléments mécaniques, et quarante et un an d'ancienneté.

Mais finalement, à 18 h 30, après toute une journée de réunions houleuses, les délégués ont signé avec l'administrateur un plan de sauvegarde de l'emploi. « **À l'heure actuelle, trois offres de reprises sont retenues. 21 ou 22 salariés parti-**

**raient en préretraite, quelques-uns finiraient les machines en cours. Quant à ceux qui pourraient être mutés sur d'autres sites que Cholet, tout dépendra du repreneur. Les chiffres sont en train d'évoluer. Les autres salariés devraient recevoir leur lettre de licenciement prochainement** », explique Samy Araïbia, délégué du CE.

« Abandonnés de tous »

Les 82 salariés d'Ernault savent donc qu'aujourd'hui, à 9 h 30, leur entreprise va être liquidée par le tribunal de commerce d'Angers qui se prononcera à huis clos. Six représentants du personnel vont faire le déplacement. Hier, ils se disaient écosurés. « **Malgré les efforts consentis par l'ensemble du personnel, gel des salaires depuis plus de quatre ans et chômage partiel en 2004 et 2005 n'auront eu aucun effet. On ne se fait pas trop d'illusion. Je ne pense pas que l'on**

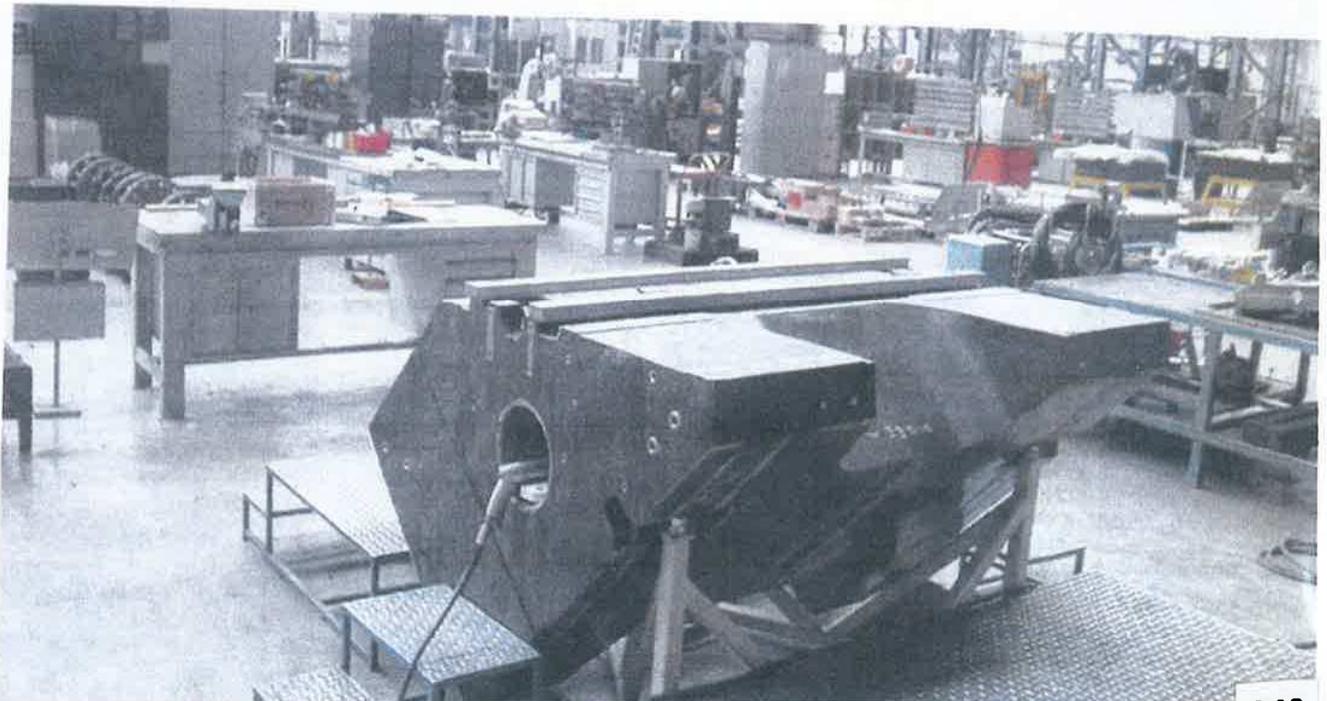
**connaîtra ce soir le repreneur définitif d'Ernault. Le tribunal pourrait statuer plus tard sur les offres** », continue Samy Araïbia. « **Nous avons le sentiment d'avoir été floués. Aucune politique à long terme n'a été mise en place depuis le rachat en 1993 par le groupe CATO** », s'insurgent les salariés dans un communiqué de presse. Ils se sentent aussi abandonnés de tous, y compris des autorités publiques. Selon eux, le député-maire Gilles Bourdouteix aurait enfin accepté une entrevue au mois de février, alors que le sort de la société sera scellé aujourd'hui.

En plus des salariés, que vont devenir les 33 000 hectares de terrain, les 17 000 hectares de bâtiments ? Les salariés émettent des hypothèses : « **Dans quelques années, l'entreprise sera détruite. Et les agents immobiliers seront intéressés. Ils construiront un nouveau lotissement** »...

Élodie SOULARD.

Ouest-Frai  
Mercredi 31 janvier 2007

## : les salariés sont amers



« On aime sa boîte quand on y est si longtemps »



Pour Claude (à gauche) comme pour Guy, l'histoire d'amour avec Ernault finit mal.

« Avec tout ce que j'ai connu chez Ernault, vous pourrez écrire un livre en plusieurs tomes. Moi j'suis entré en 66 et mon père vingt ans auparavant. C'est dire ! » Forcément, Guy Charpentier a des choses à raconter. Comme Claude Le Bastard, presque le plus âgé des « Ernault ». « À trois jours près, il y en a qui me dépasse. » 59 ans donc mais « seulement » trente ans de boîte. Comparé à lui, Guy a tout connu. Pas seulement quand il est « entré » à 16 ans dans l'entreprise, trimeur derrière les tours à l'ancienne, dans l'odeur du « métal chaud huilé », payé à la prime de rendement. « Plus que ça : j'ai grandi avec Ernault. En ce temps-là, toute la vie de mon père tournait autour de la société : j'ai connu les baraques où dormaient les Nantais venus des Batignolles, la coopérative pour acheter moins cher, les tentes de camping pour partir en vacances, les jardins ouvriers derrière l'usine pour les légumes. Je me souviens aussi d'une journée à la mer : Ernault avait loué une douzaine de cars ! »

#### Sans descendance

Très vite, Guy a su qu'il ne traînerait pas comme tourneur. « Je voyais partir en retraite à 65 ans des gars usés, levés, foutus qu'on enterrait un an après. » Il a donc fait carrière en mettant en service les machines-outils chez les acheteurs. L'occasion, souvent, de partir « partout en France, et même à l'étranger ». Pour lui, le temps des grèves à répétition s'est éloigné, « le temps des mois de salaire jamais complets, à cause des débrayages ». Estompés aussi, la nostalgie de mai 68 quand « on avait occupé l'usine nuit et jour » ou encore le souvenir brûlant du « patron séquestré dans son bureau ». Sont restés « l'aventure », les contacts sympas avec les clients. « À l'époque, on était attendus comme des sauveurs chez les petits patrons. C'est fini ça, maintenant : on a affaire à des chefs de projets ou des responsables de maintenance qui regardent leur montre, partent à cinq heures, bref sont moins motivés ». Claude opine du chef. Dans une

autre vie, il a été comme il est entré chez Ernault comme câbleur électrique, logisticien et enfin au clients dire qu'Ernault ne ! ». Lui comprend : cause du matériel ; il r un qui n'ait une mac nom dans ses atelier chins tellement bon cassent pas ! » Comme lègue Guy, Claude e force, « on est obligé d'ciété dans laquelle or Grève par grève, voy voyage, d'une pièce à toire est devenue d'am nault et ces deux-là. Me pas de pot de départ po pas de noces d'or ent mariés : « L'histoire d' mal ». Ne reste que des transis, qui plus est sero descendance. « Ben o bien aimé former quel de partir ; comme on di flambeau », soupire Cle

SOCIAL

## Ernault finit le travail avant liquidation !

La liquidation redoutée et attendue hier n'a pas été prononcée par le Tribunal de commerce d'Angers qui attend des offres de reprises plus décentes sur le plan social.

**E**rnault, l'ancien leader européen de la machine outils, attendait, hier, sa liquidation judiciaire. Dans le même temps, le tribunal de commerce d'Angers devait rendre un avis sur les trois propositions de reprise d'une partie de l'activité (en fait, essentiellement l'énorme stock de pièces de rechange).

Au regard de l'indigence de ces offres, surtout au niveau social (seulement 11 personnes seraient reprises sur 82, dans le meilleur des cas), le tribunal de commerce a pré-

**Ernault employait 936 salariés à Cholet en 1975**

féfé accordé un délai supplémentaire. Il est de six mois. Une période durant laquelle 41 des 82 salariés vont être payés un mois de salaire brut en plus pour terminer les machines commandées et en cours d'assemblage. Au terme de cette dernière mission, ils seront licenciés.

22 autres salariés recevront la semaine prochaine leur lettre de licenciement. Une vingtaine des derniers salariés devraient pouvoir partir dans le cadre de mesures d'âge. Ainsi se termine l'histoire d'une des entreprises les plus emblématiques du Choletais, qui comptait près de mille salariés il y a trente ans.

**Le 7 mars au tribunal**

« Nous allons nous battre jusqu'au bout pour que des emplois soient préservés à Cholet », indique Samy Arabia, délégué du personnel de l'entreprise, spécialisée dans les machines outils pour l'industrie automobile. Déjà, lui et ses collègues élus du personnel ont passé une dizaine d'heures mardi à négocier le « plan de sauvegarde de l'emploi ». La cellule de reclassement disposera d'un budget de 115 000 euros pour assurer la formation et pour accorder une aide de 3 000 euros à chaque candidat à la création d'entreprise. La prime de licenciement sera majo-



Samy Arabia et Alain Chenevez sont au nombre des élus du personnel d'Ernault qui poursuivent la lutte pour améliorer la situation des salariés

rée de 1 650 euros « en compensation du gel de nos salaires pendant 4 ans », justifie le représentant du personnel qui ajoute : « La lutte n'est pas terminée. Nous allons essayer d'améliorer la situation, car nous ne sommes pas vraiment satisfaits de ce plan de sauvegarde. » Le 7 mars,

les salariés d'Ernault, qui ne seront pas partis, devraient savoir combien le repreneur propose de postes. Et surtout où. « Certaines offres sont en train d'être améliorées, se rassure Samy Arabia. Cela dit, elles ne peuvent qu'être améliorées. »

**X.Maudet**

19 juillet 2007

# Ernault liquidée, l'usine de Cholet démantelée avant la vente aux enchères

Ernault a livré sa dernière machine le 29 juin. L'entreprise choletaise dont la liquidation a été prononcée hier est démantelée avant sa vente aux enchères. L'aventure industrielle se termine en présence des trois derniers salariés.

**L**e 29 juin, la dernière machine fabriquée par Ernault à Cholet a quitté le site de la rue de Bourgneuf. Un moment de forte émotion pour les dix-neuf salariés chargés de terminer les dernières commandes. « Jusqu'au bout, le personnel a fait preuve d'un très grand professionnalisme. Les machines qui ont été livrées l'ont été avec les mêmes garanties de qualité. Tout le monde est fier de ce qu'il a produit », souligne Jacqueline Laporte, directrice des ressources humaines. Elle sera la dernière à quitter le navire le 31 juillet, une fois le dernier acte joué. Deux autres salariés, François Rincé, responsable technique et Elisabeth Eyssette, secrétaire, l'ont accompagné dans les derniers jours de l'entreprise dirigée depuis six mois par un administrateur judiciaire.

## Gâchis

Nos dirigeants nous ont lâchement abandonnés... Nous n'avons pas vu notre Pdg depuis le 26 juillet 2006 », déclarent les trois derniers salariés d'Ernault qui ont vu venir la fin comme l'ensemble des 82 sala-

riés qui travaillaient encore sur le site de la rue de Bourgneuf fin 2006. La moitié des salariés a retrouvé une activité ou aurait un projet personnel. C'est le cas de Jacqueline Laporte qui a monté son entreprise. « Il y a eu 22 pré retraites, une vingtaine de salariés ont trouvé un CDI ou ont un projet de création et 7 personnes ont été transférées chez le repreneur » (1), précise-t-elle.

L'amertume reste grande chez le personnel qui a même créé un blog pour continuer à échanger. La liquidation officielle de l'entreprise hier au tribunal de Commerce ne change rien au dramatique gâchis d'Ernault, victime, selon ses salariés, de rivalité entre les différentes filiales du groupe Cato.

## Connus dans le monde entier

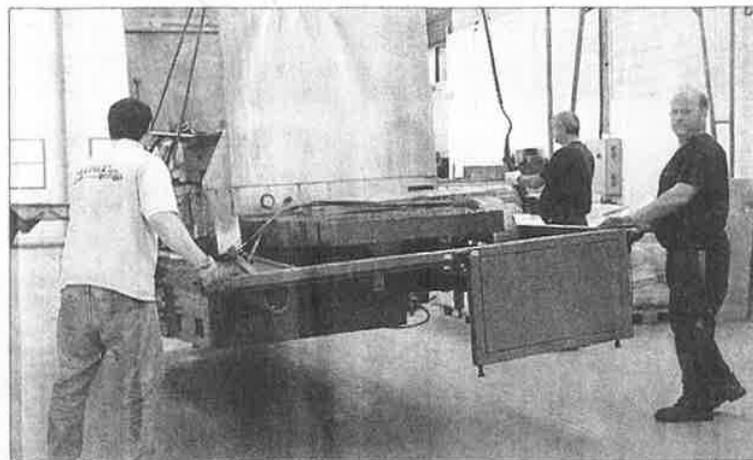
Que restera-t-il d'Ernault-Batignolles ? L'usine qui existe à Cholet depuis 1943 va être démantelée et une vente aux enchères sera organisée sur le site. Ce dernier (23 000 m<sup>2</sup> au total dont 17 000 couvert) ne devrait pas manquer d'intéresser un promoteur. « Le nom Ernault-Batignolles restera. Les tours Ernault sont connus dans le monde entier, il en existe des milliers encore en fonctionnement », soulignent les salariés. A titre emblématique, ils aimeraient conserver à Cholet le vieux tour de 1892, exposé dans le hall d'entrée de l'usine.

**Bruno MOLLARD**

(1) L'entreprise a été reprise le 7 mars dernier par la société Lorinvestissement basée à Rocheservière (Vendée) qui n'a conservé que la partie pièces détachées et service après vente d'Ernault.



François Rincé et Elisabeth Eyssette, deux des trois derniers salariés d'Ernault devant un vieux tour fabriqué par les ateliers Colmant sous la conduite d'Henri Ernault en 1892



Dans les immenses ateliers vidés en partie de leurs machines, les repreneurs chargent les pièces qui les intéressent

# Les dernières heures de la vie d'Ernault

La reprise de machines-outils a été liquidée. Les dernières machines sont démontées. Un symbole industriel choletais.



Ernault démantelée. Les ultimes objets partiront aux enchères.

compagné dans les derniers jours de l'entreprise dirigée depuis six mois par un administrateur judiciaire.

« C'est du bruit dans l'usine, les marteaux qui claquent, les outils qui glissent. Mais, ici, aux Ernault, on ne fabriquera plus de machines-outils. La toute dernière machine a été démontée le 29 juin. C'est celui des machines-outils qui accompagne la démolition. Dans les bureaux de l'entreprise, on a vu Jacques qui accompagne la démolition d'un des fleurons du groupe. Depuis mars, l'entreprise ne poursuit plus son activité. Elle va liquider les ultimes commandes, le tribunal de commerce a validé sa liquidation. Les clients devaient être repris après-vente chez un concessionnaire automobile à Ro-en Vendée. Sept ont

reçu sa lettre de liquidation vendredi 13. François est allé après-midi, à trouver Jacques en rentrant chez lui. Il sera là jusqu'au bout. Comme tous ceux qui ont travaillé ici. « On a fait de très bons outils. » Jacques raconte. Jacques et ses collègues se sont débrouillés

« rigeants. Il n'y avait même plus d'encadrement. » Mais ils ont continué coûte que coûte. « C'est le reflet de ce qu'était Ernault. »

Une entreprise connue dans le monde entier. « Toutes les entreprises de mécanique possèdent un tour Ernault. » Elisabeth se souvient. Tous ces coups de fil, venus d'un peu partout, ces voix incrédules qui ne voulaient pas croire que l'entreprise allait fermer.

« Il y a beaucoup d'amertume », poursuit Jacqueline. Amertume contre ce groupe lointain qui a racheté l'entreprise pour mieux s'en débarrasser. « Pour eux, on était un boulet. »

Seuls dans l'immense atelier, entre les bureaux fantômes et les machines silencieuses, ils vont mener un ultime combat. Dans l'entrée de l'usine, se dresse un vieux tour. Brique, bichonné, il n'affiche pas son âge. C'est en 1892 que Henri Ernault, fondateur d'Ernault-Somua, l'a fabriqué. « On se bagarre pour qu'il reste à Cholet. C'est emblématique du patrimoine industriel du Choletais. »

Ernault va partir au musée. Ses



Elisabete et François veulent sauver le tout premier tour sorti de chez Ernault-Somua en 1892 avec Jacqueline, absente sur la photo.

image. 22 ont pu partir en pré-retraite. Une petite vingtaine a retrouvé du boulot. Elisabeth ne sait pas encore. François non plus. Jac-

prise. La machine-outil, ils ne veulent plus en entendre parler. « Il faut tourner la page. Vite. »

Bruno MOLLARD

Ernault démantelée. Les ultimes objets partiront aux enchères.

Ernault démantelée. Les ultimes objets partiront aux enchères.

## ENTREPRISE

# Le dernier combat des salariés d'Erna

Une réception amicale marquait, hier à la Chambre de commerce, l'installation du tour à manivelle qui trônait jadis dans le hall d'accueil d'Erna. Un dernier hommage à une entreprise pour laquelle les salariés se seront battus jusqu'au bout.



Une partie des salariés réunis hier soir à la Chambre de commerce, devant le tour à manivelle. La préservation de ce dernier aura été un de leurs « derniers combats », comme l'a rappelé Joseph Grimaud dans son discours

Une cinquantaine d'anciens salariés de chez Erna étaient réunis, hier à la Chambre de commerce et d'industrie, pour un dernier hommage à leur entreprise. La CCI a en effet accepté d'accueillir le tour à manivelle qui trônait jadis dans le hall de la société. Construit en 1892 par les entreprises Colmant, il marque une date symbolique, celle de l'entrée d'Henri Erna dans cette maison. Le début d'une longue période de développement technique et commercial...

### « Devoir de mémoire »

« Nous avons souhaité exposer cette machine dans notre galerie de l'économie pour répondre à votre souhait et parce que nous jugeons que ce tour fait partie du patrimoine industriel de notre région », a souligné Joseph Grimaud, le président de la chambre choletaise, allant même

jusqu'à parler de « devoir de mémoire ». Dans l'assistance, l'émotion était palpable...

Cette reconnaissance aura, en tout cas, permis de mettre un peu de baume au cœur des salariés licenciés. Ce fut un de leurs derniers combats. « On ne voulait pas que la machine parte dans la nature ou soit récupérée par un de ces rapaces », souligne François Rincé, faisant allusion à des repreneurs peu scrupuleux. Un

besoin de « dignité » qui a poussé le jeune homme de 34 ans, comme plusieurs de ses collègues, à accompagner l'entreprise jusqu'à son dernier souffle.

### Autogestion

Après la liquidation judiciaire ils ont en effet été une vingtaine (sur les 82 salariés), à accepter de continuer à travailler pour mener à bien le carnet de commande de l'entreprise. François Rincé, jusqu'alors respon-

sable du service après-vente chargé de diriger les opérations Jacqueline Laporte, dir. ressources humaines. Cette période, confinante, un sentiment doux-amer, j'ai dû endosser le rôle de Mon seul interlocuteur : administrateur judiciaire, qui vraiment un spécialiste chine-outil. Mais avant de partir, j'ai eu quelques moments de franche conversation dans ces locaux de grands.

« Chacun se prenait en confiance. On était finalement plus proches. **Derniers licenciements : début juillet**

La dernière machine a finalement été livrée le 29 ; nous avons fait un repas tous dans l'usine. À 14 heures, le tour que nous avions commandé chez le client. D'ailleurs, quelques sont venus nous aider pour assister à la vente. Alors que les derniers licenciements ont été prononcés début juillet, on a pu voir aujourd'hui le sentiment d'accomplissement : « On est fier de ce que l'on a fait. On n'a pas perdu tous les clients ont été satisfaits ».

Fabrice

## Une situation ubuesque

François Rincé a été licencié le 18 juillet. Sa tâche n'est pas tout à fait terminée. Erna était en effet locataire des locaux de 17 000 m<sup>2</sup> qu'elle occupait.

Quelqu'un doit aujourd'hui veiller à ce qu'ils soient correctement vidés et nettoyés. Cette tâche a finalement incombé à l'ancien responsable du service après-vente.

### Un lourd travail

« Je suis en période de préavis travaillé, explicite François Rincé. Je veille à ce que les repreneurs n'emportent que ce qu'ils ont acheté, et à ce que le site ne soit pas transformé en dépotoir. Lundi, j'ai dû aussi dresser l'inventaire avec le commissaire-priseur, dans l'optique de la vente aux enchères qui aura lieu dans les

mois qui viennent. » Un lourd travail, pas toujours facile à assumer seul pour ce Nantais, contraint à faire la route tous les jours.

D'autant que les anciens locaux, bruisant encore récemment de vie, sont devenus « un lieu lunaire n'inspirant que la désolation ».

### Deux intérimaires

C'est ainsi qu'il a réussi à négocier avec l'administrateur judiciaire l'embauche, en intérim, de deux personnes chargées de l'aider à surveiller les lieux. Deux anciens salariés de chez Erna...

Jusqu'au bout, ces employés auront donc accepté d'assumer la faillite d'une entreprise qui, selon eux, « aurait pu être sauvée ».



François Rincé détient aujourd'hui les clés de l'entreprise, en attendant l'évacuation totale des locaux

## Ernault : le matériel vendu aux enchères

Une dizaine de machines-outils, du matériel de bureau... seront proposés. L'ultime épisode de l'agonie de l'ancien fleuron choletais.

Le plus dur, c'est le soir. Quand la nuit tombe, quand les verrières s'obscurcissent, quand Bernard éteint les lumières et traverse l'immense usine silencieuse. Il y a encore une vie chez Ernault. Celle de trois hommes qui nettoient l'usine. Les toutes dernières machines, les chaises, armoires, bureaux, seront vendus aux enchères jeudi 22 novembre.

« C'est un matériel qui date de la fin des années 80, se souvient François. Il était encore en service quand l'usine a fermé. » Une dizaine de machines seront à vendre.

Après la liquidation judiciaire, Ernault a l'obligation de rendre les locaux vides et propres à leur propriétaire. Car les murs de l'usine appartiennent encore à Toyoda, un temps propriétaire d'Ernault.

Depuis la mi-septembre, trois personnes travaillent donc encore en permanence. Il a fallu faire appel à des sociétés de traitement pour se débarrasser des aérosols, tubes de néon ou batteries usagées, comme des 30 tonnes d'huile stockées. Il a fallu trier le papier, la ferraille...

Le tout dans un silence inhabituel. « On n'entend même plus le bruit des compresseurs », sourit François.

La vente aux enchères, ce sera le dernier épisode de cette saga qui a vu disparaître une entreprise phare du Choletais. Ernault a été placé



Ultime travail dans l'usine silencieuse : le nettoyage.

en redressement judiciaire en juillet 2006. Liquidé, l'été dernier, 70 % des salariés licenciés ont retrouvé du travail ; pour la plupart en intérim ou en contrat à durée déterminée.

Le fleuron de la machine-outil

n'est plus que mémoire qui se rappelle aux visiteurs de la galerie de l'économie, à la chambre de commerce. Là où est exposé le tout premier tour.

Fin décembre, les ultimes

d'Ernault rendront les clefs. « Ce sera fini. On ne sait pas ce que Toyoda fera des murs. »

M. D.

23/11/07

## Les machines d'Ernault vendues aux enchères

Ultime jour de l'usine de machines-outils, hier. Tout ce qui y restait a été vendu. Avec, pour certains anciens, un peu d'amertume.

« 10 000 € pour ce centre d'usinage Ernault. Personne n'en veut ? Faites-moi un prix. 1 000 € ? Adjugé. » François soupire : « Neuve, elle vaudrait 400 000 €. »

Mais elle date de 1985. Et elle est vendue aux enchères dans le cadre de la liquidation de l'usine Ernault. L'ultime avatar d'une usine phare. D'ailleurs, dans la foule, il n'y a pas que des acheteurs. Il n'y a pas que des anciens d'Ernault. Il y a aussi des Choletais qui pleurent l'usine disparue. « C'est du dépeçage. »

Le commissaire-priseur continue sa litanie. Le transpalette, 50 €. Les trois escabeaux, 30 €. L'aspirateur à boyaux. 150 € ? Non. 100 € ? Toujours personne. Allez, les six pour 200. La petite foule se balade dans l'immense usine. Entre un tas de vieux balais et des bennes à ordures. S'arrête devant les armoires, achète le petit outillage.

« C'est fou. Le petit matériel part plus vite. » Ce n'est pas tellement la vente qui tord les tripes de François : « J'ai tourné la page. » Mais plutôt de voir ces machines vendues pas même le prix de la ferraille. Ces machines dont les ouvriers d'Ernault étaient si fiers.

Bernard y a bossé. C'est loin. Il a quitté l'usine, les Batignolles à l'époque, en 1962. Mais il se souvient : « Il fallait un an pour faire un tour. »

Le gong du commissaire-priseur retentit sèchement sur une caisse



Le petit outillage s'est mieux vendu que les machines qui faisaient la fierté d'Ernault.

métallique. Pour cette machine-là, les enchères sont montées vite. 21 000 €. Dehors, d'autres acheteurs chargent les étagères, les

bureaux qu'ils ont achetés le matin. Ernault, c'est fini.

M. D.

# Septembre. François Rincé, dernier de Ernault expédie les affaires courantes

La société Ernault est liquidée, ses derniers salariés licenciés. François Rincé, qui a travaillé pendant dix ans dans l'entreprise, est resté jusqu'au bout pour expédier les affaires courantes et rendre un site « propre » au propriétaire.

Le vide dans les ateliers était devenu vertigineux. Le silence aussi. Ernault ne ressemblait plus à Ernault, surtout depuis la vente aux enchères du mois de novembre qui avait vu la dispersion des machines outils, des ponts roulants, du mobilier. Il ne restait plus que le squelette de l'usine, fleuron de l'industrie choletaise des années soixante et soixante-dix. À sa belle époque, Ernault a compté jusqu'à 1 000 personnes. Puis les effectifs n'ont cessé de diminuer malgré les repreneurs successifs. « Début 2007, les 82 derniers salariés ont été licenciés et l'entreprise liquidée ».

**Licencié mais intérimaire**  
François Rincé, 34 ans, falsait partie de ce dernier contingent. Entré dans la société en 1998 comme ingénieur au bureau d'études, il fut successi-

vement chargé d'affaires puis responsable du service clients. Il aurait pu, il aurait même dû quitter l'entreprise en même temps que tous les autres, mais on lui a demandé de rester quelques mois supplémentaires. « Il fallait quelqu'un pour préparer la vente aux enchères des matériels, pour organiser l'évacuation des déchets et des produits chimiques et pour solder quelques contrats d'entretien par exemple ». François Rincé, à peine licencié en juillet dernier, s'est donc vu proposer un contrat d'intérimaire.

**À la tronçonneuse**  
Ces derniers mois, avec l'aide de Bernard Lebeau, un autre ancien d'Ernault, François Rincé a expédié les affaires courantes depuis un bureau perdu sous les 10 000 m<sup>2</sup> couverts du site. « Personnellement, j'ai vraiment commencé à tourner la page d'Ernault en septembre dernier lorsqu'on m'a demandé de parler de la société à la Chambre de commerce et d'industrie. Mais la vente aux enchères en novembre m'a troublé. J'ai vu de belles machines vendues à de très petits prix pour être découpées, voire même fondues. Et puis je garde ce souvenir :



François Rincé, le dernier à partir de chez Ernault vidé de toutes ses machines. En septembre dernier, une réception à la Chambre de commerce avait marqué l'installation à la CCI d'un tour à manivelle qui trônait jadis dans le hall d'accueil de la société aujourd'hui liquidée

dans le hall d'accueil, alors que la vente aux enchères se dérou-

lait, la personne qui avait acheté le comptoir d'entrée le découpait à la tronçonneuse. J'ai aussi des images moins moroses de cette vente. De jeunes entrepreneurs ont acheté du matériel et du mobilier qui vont accompagner la création de nouveaux emplois ». Il y a quelques jours, François Rincé a remis les clés du site propriété du groupe Toyoda. À

son tour, il va devoir trouver un autre travail : « J'ai quelques pistes pour l'instant mais je n'ai pas encore vraiment cherché. Je sais seulement que je veux me rapprocher de Nantes, ma région natale. »

**Alain TISSOT**

## Sur les 82 salariés...

Sur les 82 salariés d'Ernault licenciés au début de l'année 2007, huit ont été repris par Ernault Services qui, à La Roche-Beaucourt en Vendée, s'oc-

cupe du service après-vente et des pièces de rechange. 23 sont partis en préretraite dans le cadre de plans FNE, et 51 ont créé leur entreprise

ou sont en formation-reconversion ou bien encore en CDI, en CDD en Intérim ou au chômage.

**ACTIVITÉ :** Fabrication et commercialisation de centres de tournage et centres d'usinage à commande numérique, "version catalogue" ou adaptés aux besoins spécifiques de nos clients.

NOTA : nos centres d'usinage sont fabriqués sous licence Toyota.

**PRODUITS :**

- Deux gammes de centres de tournage de 2 à 6 axes :
  - . une gamme catalogue (gamme ET) dont 2 bi-broches ;
  - . une gamme environnable (gamme HES).
- deux gammes de centres d'usinage :
  - . une gamme de centres d'usinage horizontaux environnables ;
  - . une gamme de centres d'usinage verticaux dont le PX 04 : petit centre d'usinage par sa compacité, précis, rapide et de haute performance.

**STRUCTURE ET MOYENS :**

- Des Technico-commerciaux et metteurs au point conseillent dans le choix de l'investissement et proposent essais avant-vente et études de temps.
- Un bureau d'études de 20 personnes étudie les demandes spécifiques et conçoit les produits de demain.
- Un centre de formation agréé propose des formations : à l'utilisation de nos machines, à la programmation, à la maintenance.
- Un service après-vente personnalisé avec assistance téléphonique et diagnostic de panne par téléphone ainsi qu'un département pièces de rechange et reconstruction de machines.

**EFFECTIF :** 165 personnes.

**CLIENTS :** - L'Automobile et ses équipementiers. - L'Aéronautique, le Ferroviaire, l'Armement, les Véhicules Industriels, le Matériel Agricole et de Travaux Publics, l'Éducation Nationale, les nombreuses PMI de l'Industrie mécanique, de la Sous-Traitance et du décolletage.

**ACTIVITY:** Manufacturing and selling of turning centres and machining centres, numerically controlled, "catalogue-made" or special machines adapted to our customers' requirements.

The machining centres are manufactured under licence Toyota.

**PRODUCTS:**

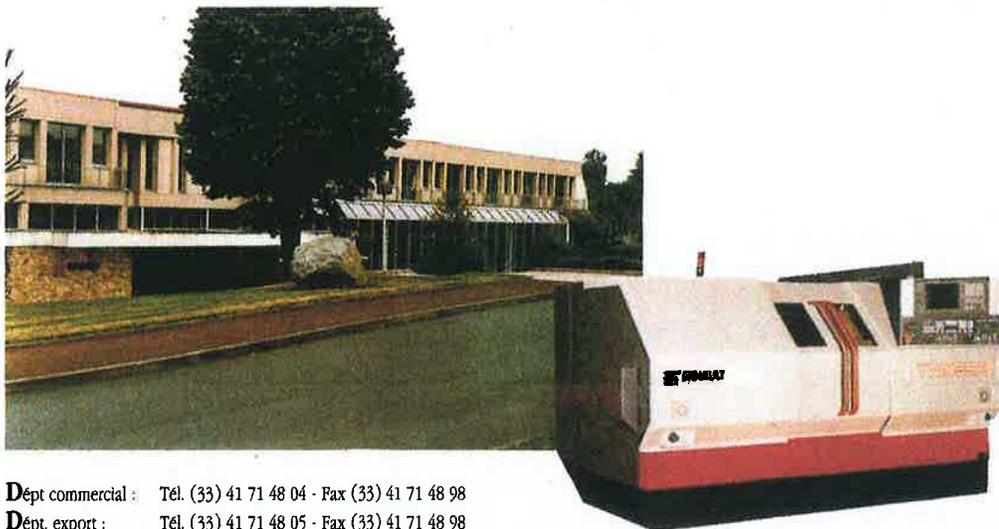
- Two ranges of turning centres:
  - . a "catalogue-made" range (ET) which includes two double-spindled lathes;
  - . a specific range (HES).
- two ranges of machining centres:
  - . a range of horizontal machining centres;
  - . a vertical machine, quick, compact and accurate: the PX 04.

**STRUCTURE:**

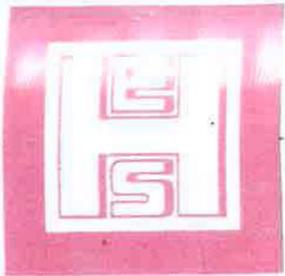
- Commercial and Technico-commercial can propose tests and time studies to help our customers in the selection of their investment.
- R. & D. department (20 persons) study specific requirements and develop new products.
- A recognized training centre proposes trainings for the use of our machines.
- After sales department with permanent phone assistance and trouble diagnosis - 20 000 spare parts references. Rebuilding.

**NUMBER OF EMPLOYEES:** 165 persons.

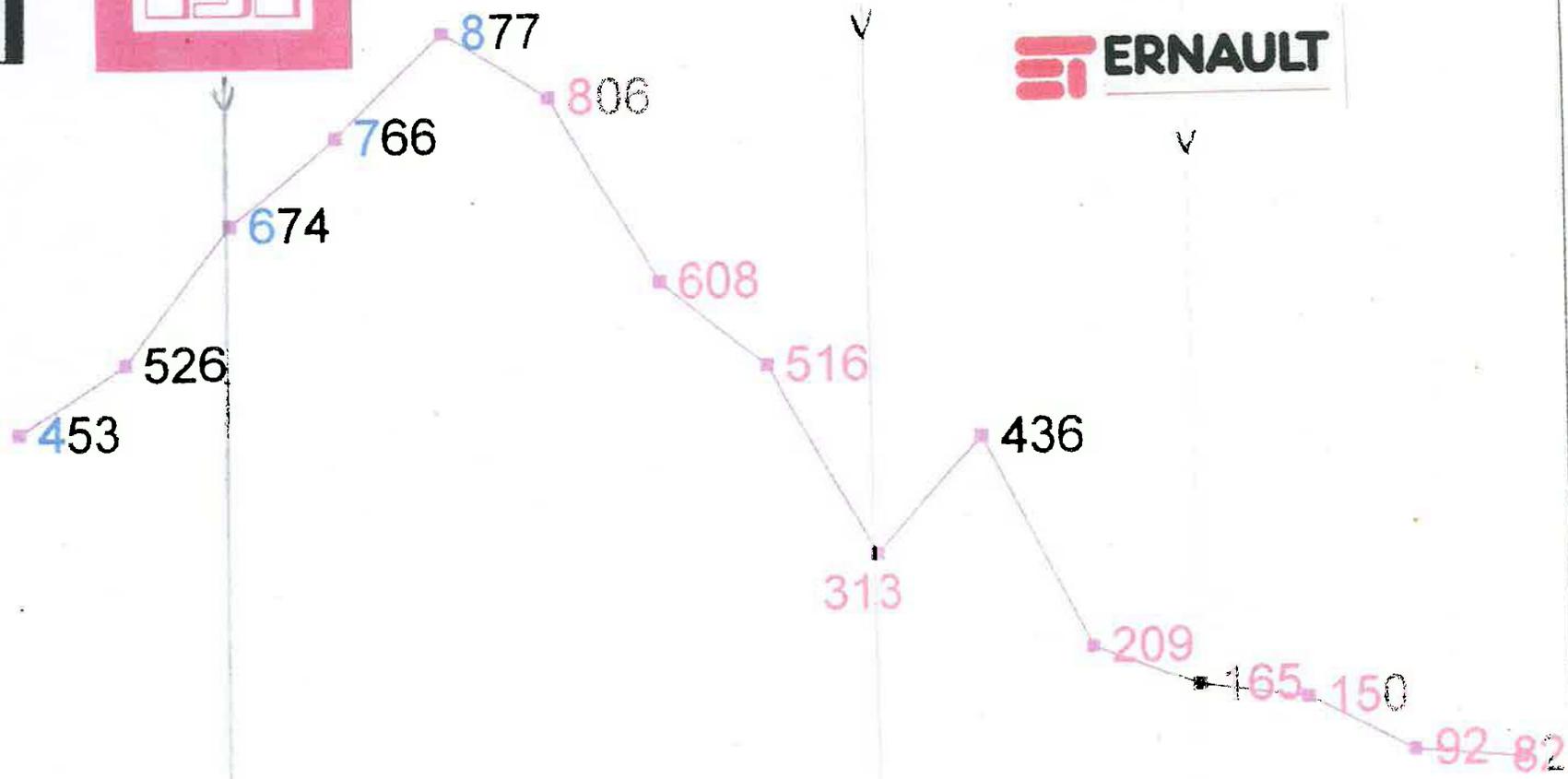
**CUSTOMERS:** - Automotive industry and equipmenters. - Aeronautics, Railway, Armament, Industrial vehicles, Material for agriculture and public works, Colleges, miscellaneous mechanical industries and sub-contractors.



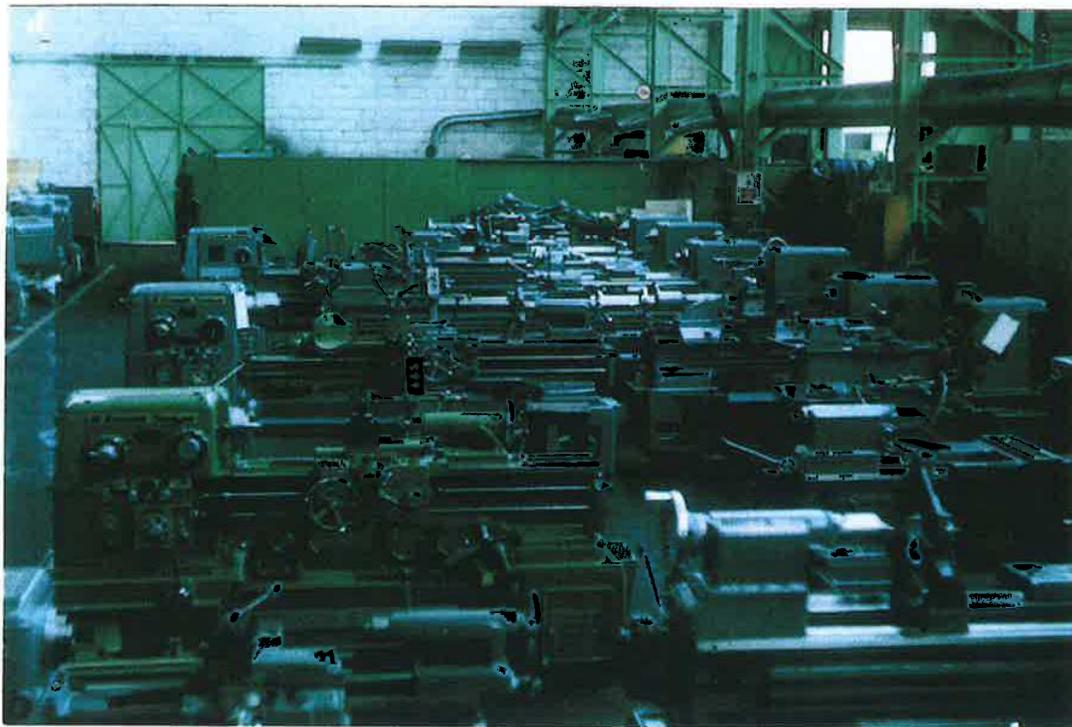
**Dépt commercial :** Tél. (33) 41 71 48 04 - Fax (33) 41 71 48 98  
**Dépt. export :** Tél. (33) 41 71 48 05 - Fax (33) 41 71 48 98  
**Commercial dpt :** Tél. (33) 41 71 48 04 - Fax (33) 41 71 48 98  
**Export dpt :** Tél. (33) 41 71 48 05 - Fax (33) 41 71 48 98



EFFECTIF CHOLET



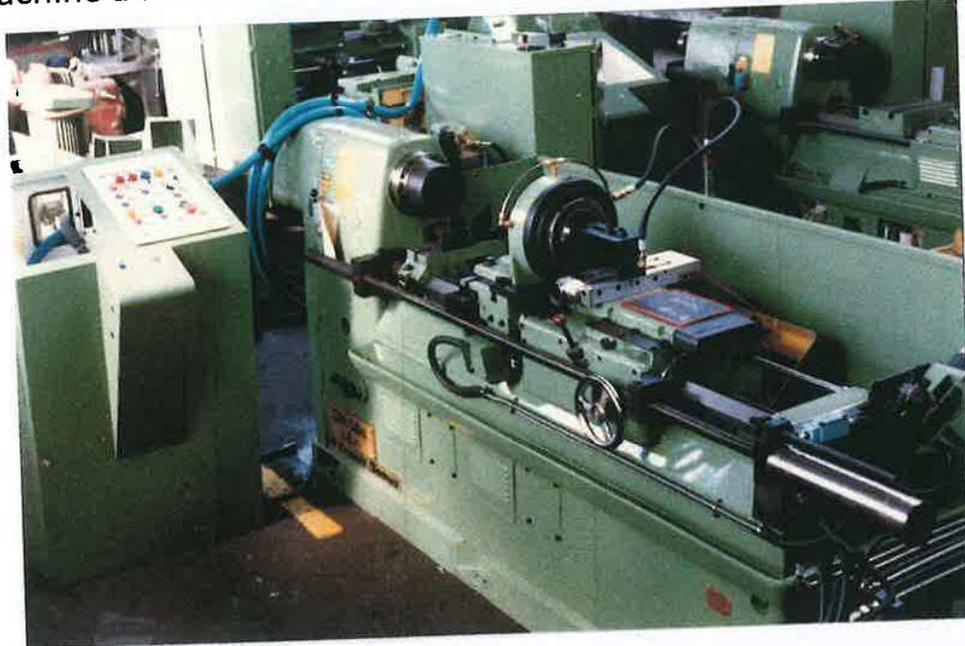
|      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |
|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
|      | 1    | 2    | 3    | 4    | 5    | 6    | 7    | 8    | 9    | 10   | 11   | 12   | 13   | 14   | 15   |
| 1944 | 1948 | 1952 | 1962 | 1967 | 1974 | 1976 | 1977 | 1980 | 1985 | 1990 | 1992 | 1993 | 2001 | 2005 | 2007 |
| 0    | 453  | 526  | 674  | 766  | 877  | 806  | 608  | 516  | 313  | 436  | 209  | 165  | 150  | 92   | 82   |



Tour HN à la finition en 1964

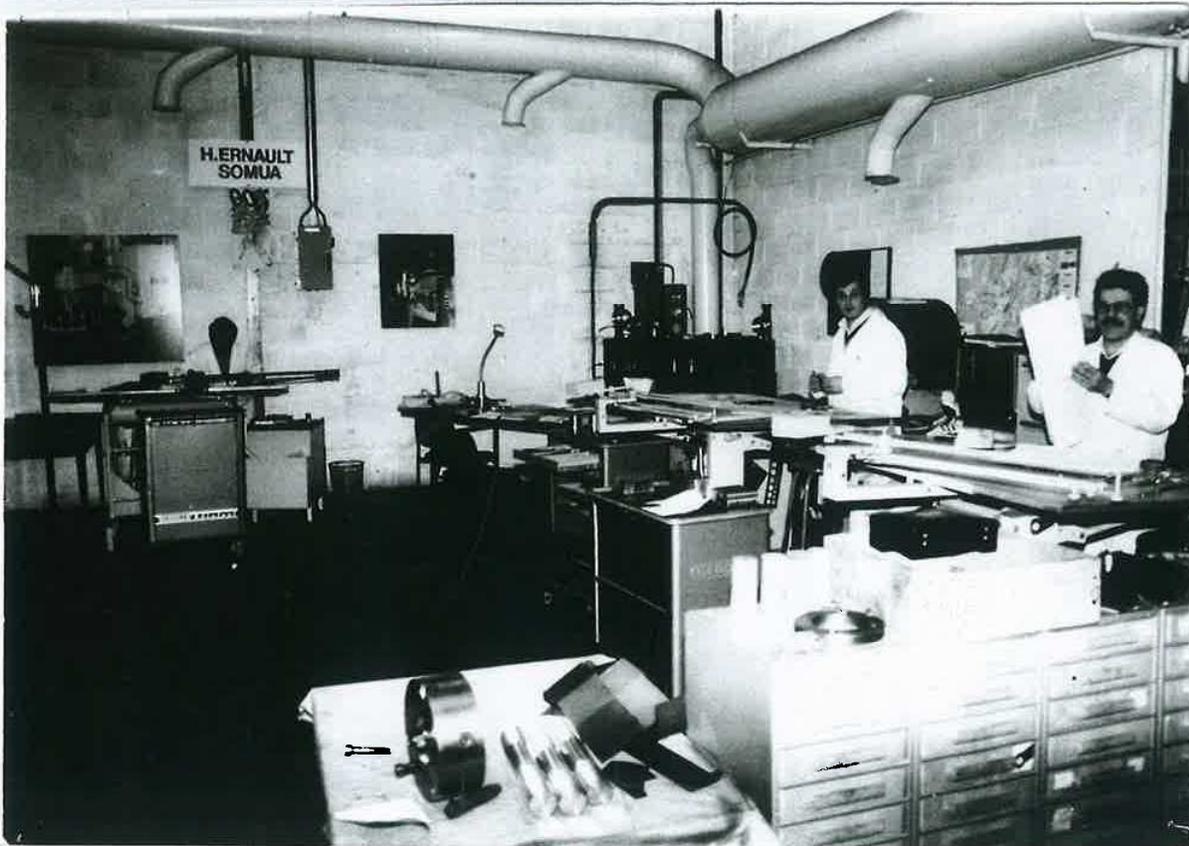


Machine à fileter Cri-Dan avec banc long en cours de montage



Tour à fileter Cri-Dan B





## **Raoul et Luc service essai pièces clients.**

### **Rétrospective d'une carrière aux BATIGNOLLES**

✕ Le 14 Aout 1945 je faisais mon entrée aux Batignolles, grâce à Mr. RUSSON R. qui venant de NANTES logeait dans une chambre meublée par mes parents. J'avais alors 15 ans.

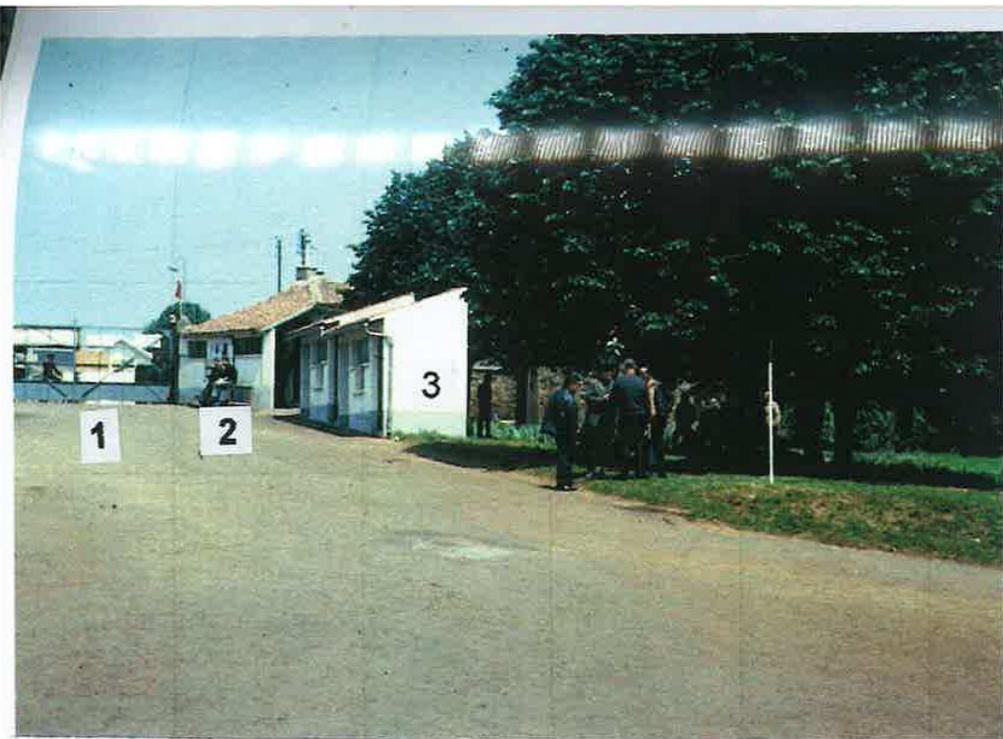
Je rentrais dans le service de Mr. Russon qui était chef du service Ordonnancement et des Transports. Ce secteur très important comprenait également le lancement des pièces à usiner et tous les magasins (parc acier, alu, fonte etc...) et outillage. Il était secondé pour cela par Mr. GIRARDEAU L.

Je faisais les courses en ville pour le courrier, et toutes autres demandes. Pour cela j'avais droit à un vélo avec porte bagage à l'avant, et frein arrière par rétropédalage, également un triporteur avec coffre. Au fil des années je passais dans les bureaux de tous ces différents secteurs pour terminer ma carrière au service du personnel en Juillet 1985 soit au total 40 ans chez ERNAULT BATIGNOLLES.

Je continue encore avec les Anciens des Batignolles pour perpétuer le souvenir de cette usine.

Le plus anciens de l'usine.

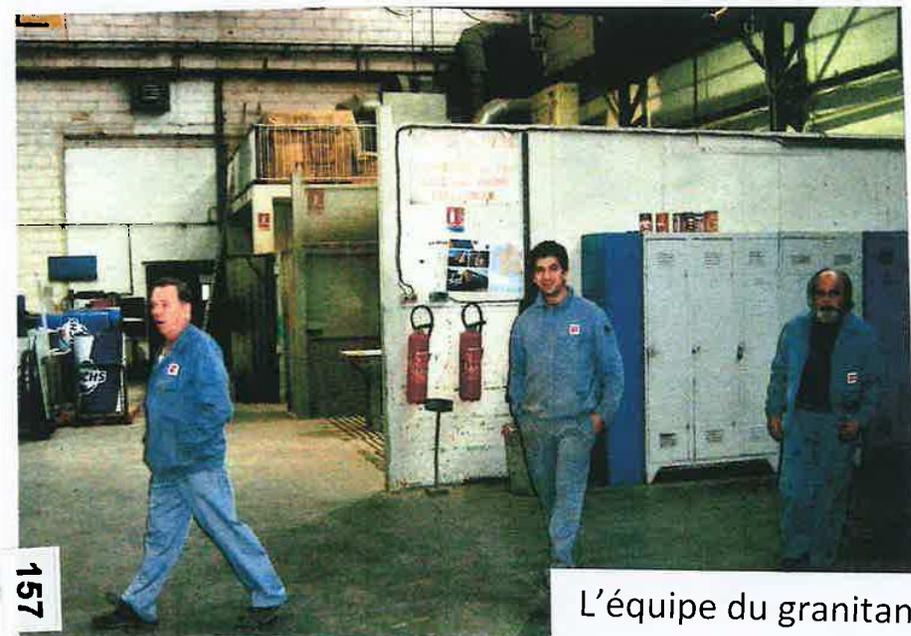
B. A. 89 ans.



1. Portail de l'usine 2. loge du gardien 3. les pointeuses H.E.S



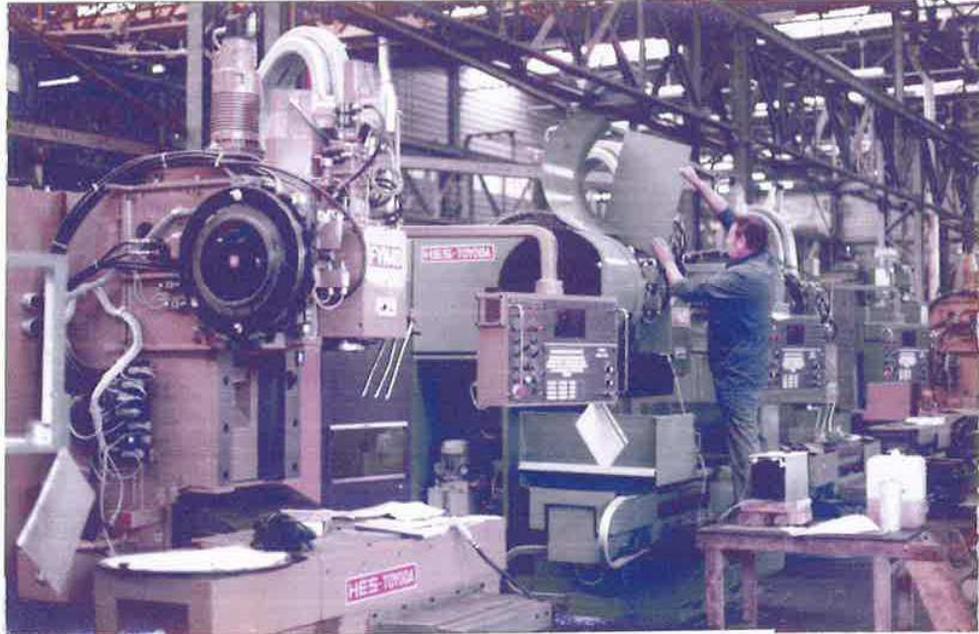
Vue du parc acier. En haut garage des vélos H.ES



L'équipe du granitan

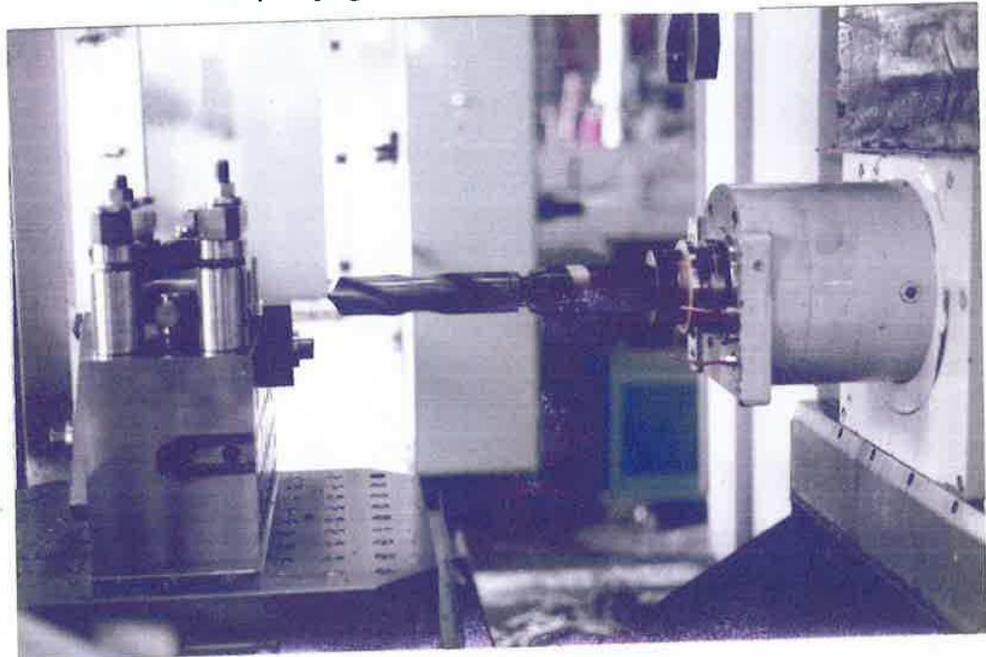


Porte d'entrée des ouvriers .

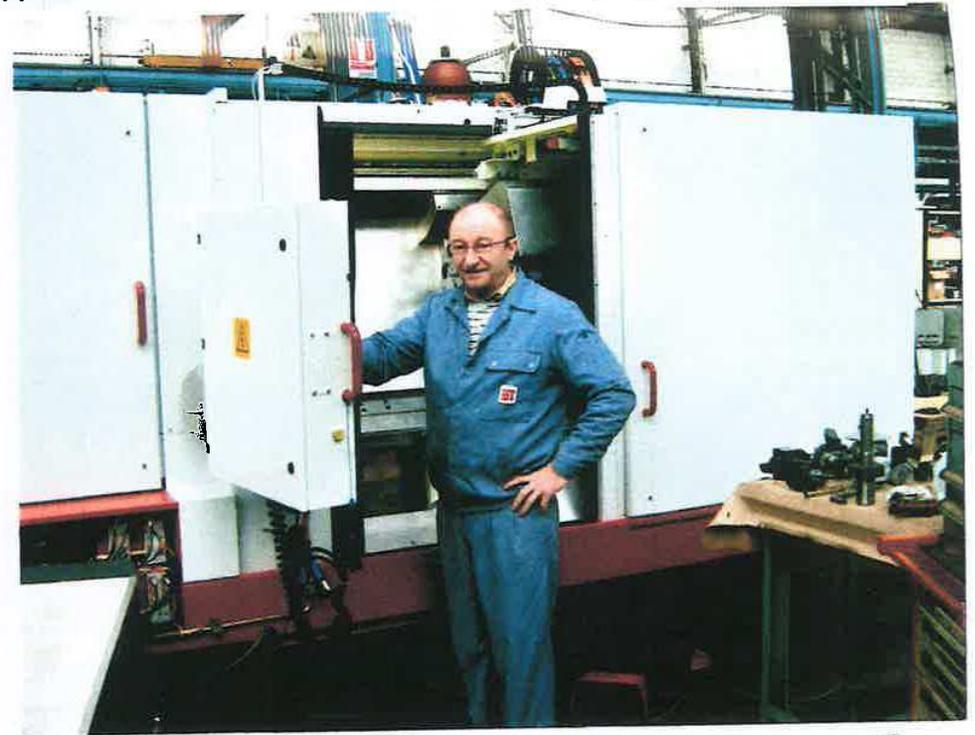
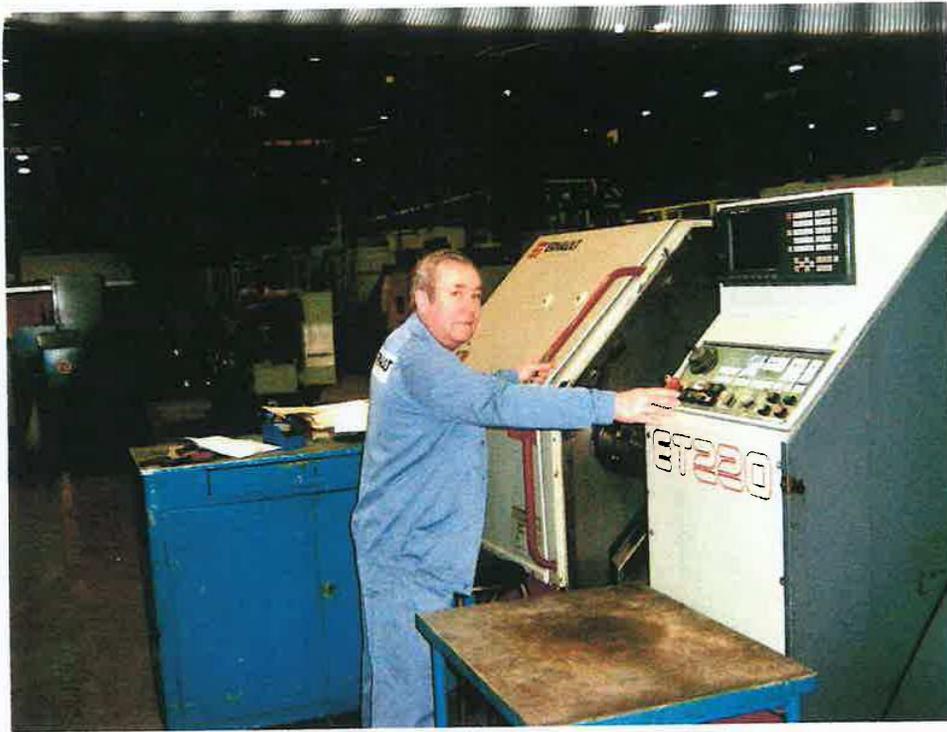


Un centre d'usinage F.V en montage

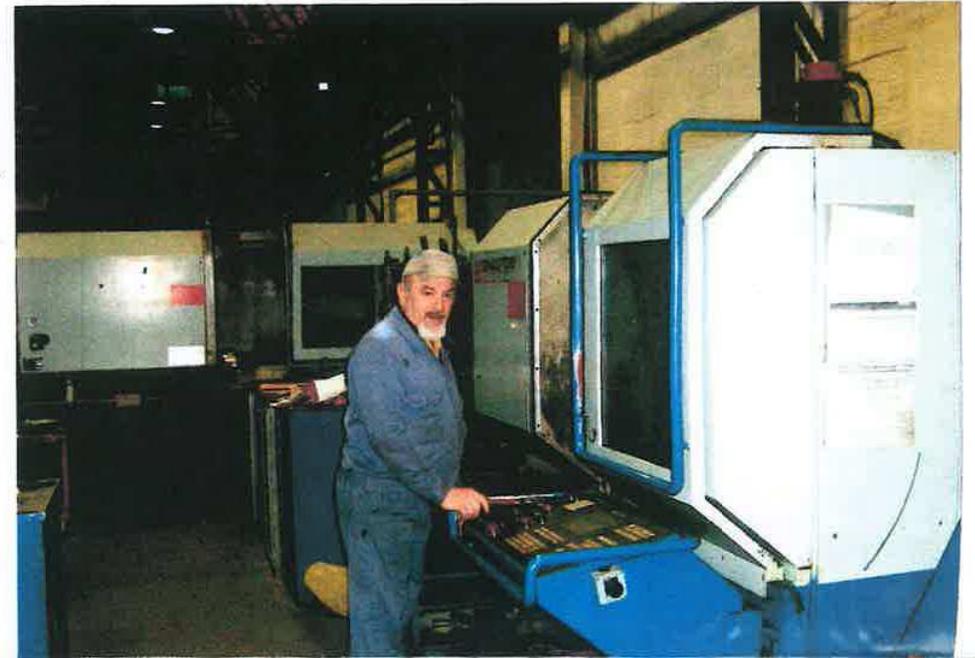
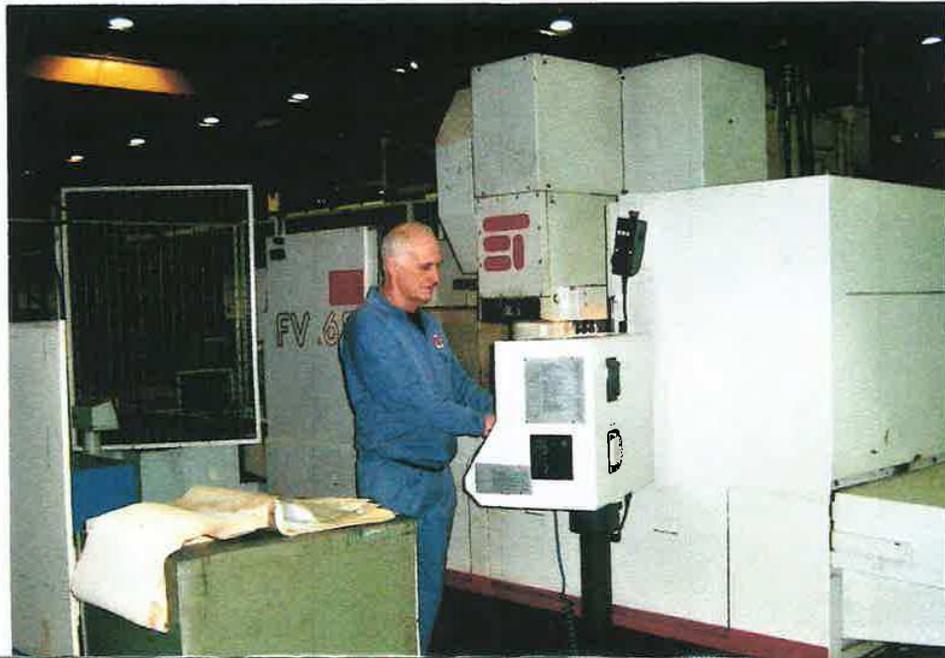
Test de perçage sur un centre F.H



En haut Bernard metteur au point En bas marcel sur un centre F.V en haut Joseph en réglage en bas André en réglage



B

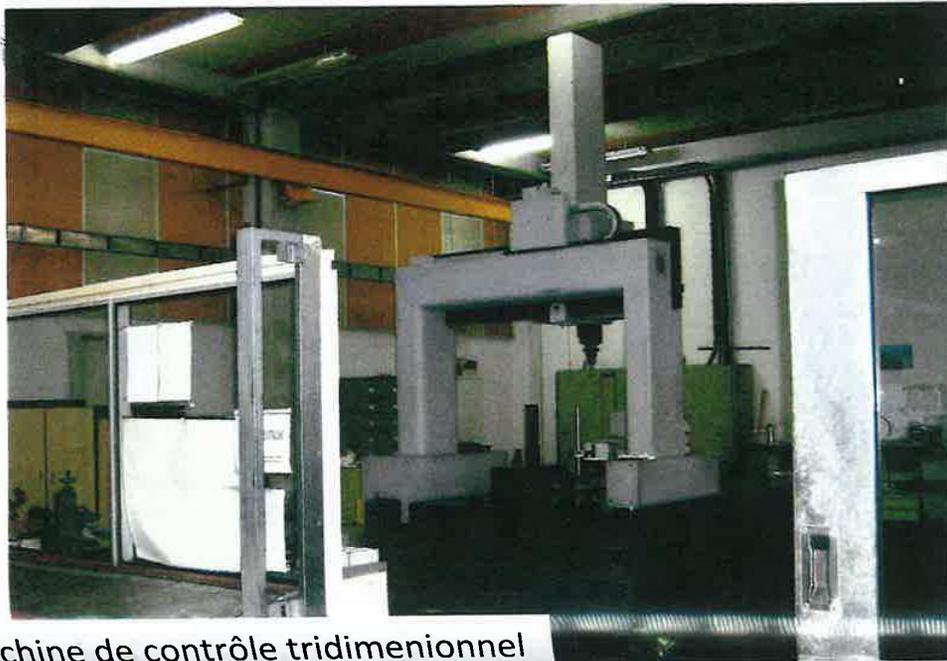
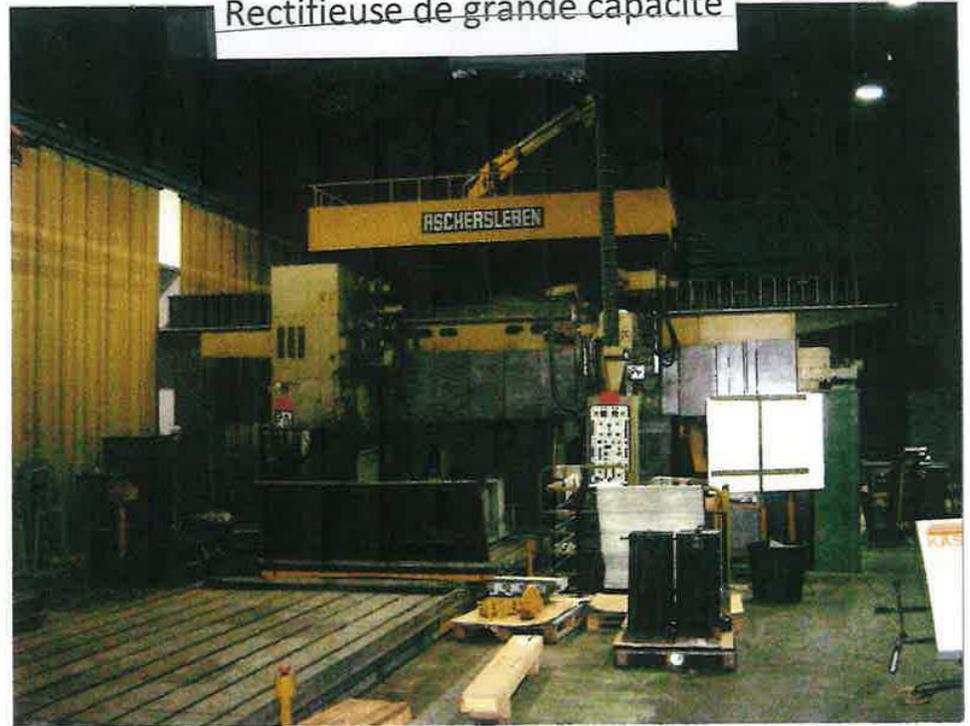


B

Centre d'usinage avec palettes



Rectifieuse de grande capacité



machine de contrôle tridimensionnel



centre d'usinage de grande précision

au milieu Gérard à la Biennale à Paris en 1990



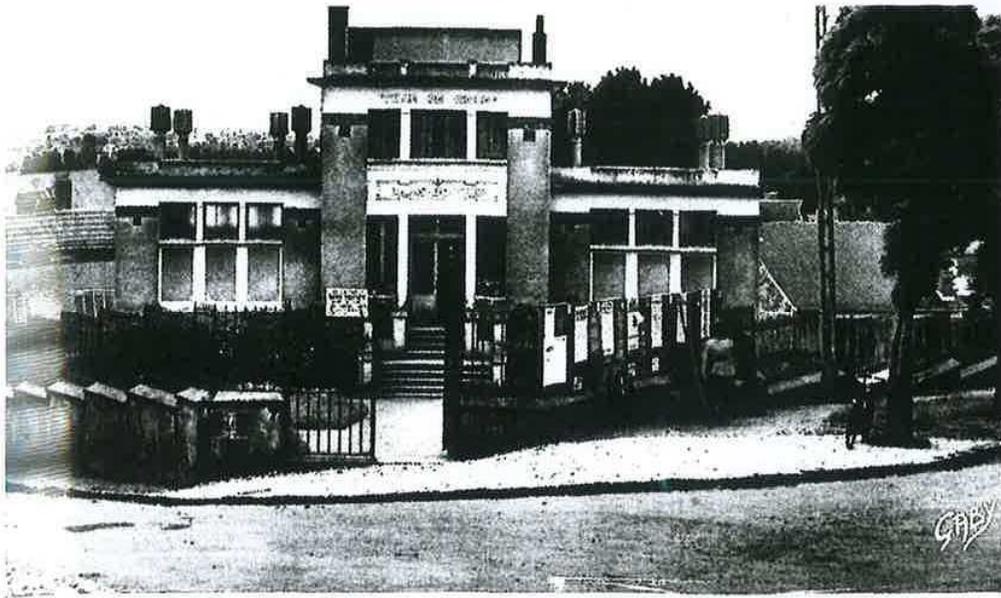


Allée du montage des machines



Marcel sur la rectifieuse





« Dans l'Entre-deux-Guerres, la ville se dote de quelques infrastructures américaines, comme les bains-douches », Collection Musée d'Art et d'Histoire de Cholet, 986.0325

Le gouvernement de Front Populaire se prépare à une guerre devenue presque inéluctable avec l'Allemagne d'Adolphe Hitler. Contrairement à toutes les accusations du Régime de Vichy, Léon Blum pensait à la guerre, et les présidents du Conseil qui se sont succédé après lui l'ont préparée avec minutie. Le Gouvernement craint de se retrouver dans la même situation qu'en 1914. À cette époque, la puissance industrielle de la France avait été amoindrie par l'attaque surprise puis la conquête des départements de l'Est par l'armée allemande.

On décide alors de délocaliser les entreprises stratégiques de l'Est vers l'Ouest. C'est ainsi que Cholet fut choisie pour accueillir la SFR (Société française radio électrique), la Société alsacienne de construction métallique (métallurgie) et la Compagnie générale de construction des Batignolles (mécanique). Le patronat voit alors d'un très mauvais œil l'arrivée de ces nouveaux venus dans le paysage économique local. À elle seule, la SFR doit employer 1600 ouvriers.

personnel. L'arrivée des trois entreprises exogènes marque un tournant dans l'histoire économique de la ville. Tout d'abord, les Choletais découvrent qu'ils sont en mesure de travailler ailleurs que dans l'industrie textile. Pour la première fois depuis le comte de Rougé, voire le marquis de Broon, le tissage n'est pas le seul secteur d'activité économique. Si les industriels de la toile ont particulièrement mal réagi face à ces délocalisations, elles seront néanmoins la grande chance de Cholet après le second conflit mondial. C'est grâce à cette première diversification que l'économie choletaise pourra se relever de la grande crise du tissage des années 1950.

Même si la démographie de la ville ne stagne pas, il sera nécessaire de débaucher des ouvriers des tissages mécaniques, pour les faire travailler dans les entreprises stratégiques. Pour la première fois, les industriels du textile doivent faire face à une concurrence sérieuse pour le recrutement de la main-d'œuvre. Ces sociétés d'État offrent des conditions de travail et des rémunérations supérieures à celles qu'ils offraient traditionnellement à leurs ouvriers. Ils se voient donc contraints d'augmenter massivement les salaires pour ne pas subir une fuite de leur

### **NOTE DE L'ASSOCIATION :**

En lisant cet article on comprend mieux la « Bonne Réputation » que les ouvriers des Batignolles ont vécus et malheureusement encore aujourd'hui dans le Choletais .

Malgré quelques erreurs :

L'usine de Batignolles – Chatillon de Cholet a été un transfert de l'atelier F de construction de Tours de l'usine de Batignolles - Chatillon de Nantes suite au bombardement des alliés en 1943 sur Nantes. Et c'est en 1944 dans un bâtiment inoccupé de la Société l'Alsacienne de Construction Mécanique qu'elle à commencée la construction de Machine-Outils les Tours parallèles de la Gamme H.N et H.N.C

**OIR**  
 arilton HESTON DANS  
**IS HÉROS** »  
 E. Montgomery WOOD  
**ROUÉ** »

**jourd'hui ?**

**ANTES**  
 CINEMAS  
 (T 71.03.56), 15 h., 21 h. :  
 e, je t'aime !  
 (T 71.79.07), 15 h., 21 h. :  
 (T 71.79.03), 15 h., 21 h. :  
 sieurs de la famille.  
 n ont (T 71.06.93), 15 h.,  
 (Liuka le redoutable.  
 a (T 71.85.02), 15 h., 21 h. :  
 me est dangereux.  
 ia (71.69.23), 15 h., 21 h. :  
 qui vient dîner ?  
 (T 71.19.08), 15 h., 21 h. :  
 eare Walla.  
 T 71.81.30), 15 h., 21 h. :  
 de survivre.

Maintenant, l'entraide doit s'élargir pour devenir plus efficace. Elle doit assurer la continuité de l'action entreprise depuis le début de mai pour une meilleure justice sociale, car nous ne pouvons compter que sur nous-mêmes, nous ont dit les délégués syndicaux.

— Des comités de solidarité

La solidarité se manifeste déjà sur une échelle plus grande. Dans les entreprises où le travail a repris, les comités de grève vont devenir des comités de solidarité. Ils vont collecter des fonds au profit de ceux qui poursuivent le mouvement.

Pour le Choletais, cela concrétise dans les faits, d'une part l'unité ouvrière réalisée par les organisations syndicales, d'autre part un lective la resp vaillieur dicats, non-ret, la régio

— O,  
 de poi

16 h. à 18 h., à l'Amicale, 12, bd Gustave-Richard, collecte les fonds privés ou collectifs.

**FAUX**  
 Hier matin, sur le marché de Sainte-Bernadette, il était dit que la plaque d'un médecin avait été détériorée par les grévistes des Batignolles.  
 Et, sur cette information semée au hasard, germaient, bien sûr, des jugements catégoriques.  
 Nous avons rencontré le médecin en question. La plaque se trouvant sur la façade de sa maison avait, tout simplement, été cassée par des enfants jouant au ballon !

Le bureau d'aide sociale de la mairie apporte son soutien aux familles nécessiteuses dont le



Grilles fermées, l'usine Ernault-Somua de Cholet attend que s'ouvre la porte des négociations

Article d'un journal parut en Mai 1968.

**FAUX**

Hier matin sur le marché de St Bernadette, il était dit que la plaque d'un Médecin avait été détérioré par les Grévistes de Batignolles .

Et sur cette information semée au hasard germaient bien sûr des jugements catégoriques.

Nous avons rencontré le médecin en question . La plaque Se trouvant sur la façade de sa maison avait tout simplement été cassée par des enfants jouant au ballon.

ité apparaît, : un aspect mouvement prime abord cols d'écono- e travail ca- meurent. Et s touche éga- e sont pas s mais qui, nt humaine- action dont out le monde

# LES DIRECTEURS DE L'USINE DE CHOLET



Mr LE LAN

1943 a 1944



Mr BUFFEREAU

1944 a 1953



Mr NEAU L.

1953 a 1971



Mr ALAIN G.

1971 a 1978

Chevin



Mr GOULEAU

1978 a 1980



Mr GILBERT L.

1980 a 1985



Mr. CORNU p. 1985 1990



Mr VIGNEAU JP.

1990 a 1993



Mr HERPSON

1993 a 2007

## **.HISTORIQUE de l'ENTREPRISE ERNAULT.**

- **De 1863 à 1985.**
  
- **De 1981 à 1982.**
  
- **Argumentaire de 1981 à 1982.**
  
- **Mémoire des Batignolles.**
  
- **Synthèse Historique.**
  
-

## Historique raccourci de la Société ERNAULT.

**De 1917 à 1934 : A Nantes l'usine Batignolles Chatillon fabrique des locomotives et dans l'atelier F des machines –outils les tours Ernault- Batignolles.**

**En 1943 : cette usine est bombardée et l'atelier est détruit.**

**En 1944 : Batignolles-Chatillon achète les ateliers vides de la société A.C.M « Atelier de Construction Mécanique « l'Alsacienne » située rue de Bourgneuf à Cholet.**

**De 1944 à 1962 : Cette usine continue la construction des tours sous le nom de Henri Ernault-Batignolles de la gamme : H – HN et AC.**

**En 1962 de la fusion avec Somua elle rentre dans le groupe Ernault – Somua qui regroupe 6 usines et avec 1500 employés construisent plus de 3000 machines-outils .**

**Vers 1967 et jusqu'en 1976 est mis au point une nouvelle gamme de Tours dénommé Cholet (350-450-550). Ce tour de par sa robustesse et sa rentabilité sera vendue en grande quantité en Europe. A cette époque il y avait près de 690 employés à Cholet.**

**Cette usine était la plus forte unité de Machines-Outils de l'Ouest Européen.**

**En 1973 la société H.Ernault-Somua emploie 3640 employés dans 7 usines. et devient le premier constructeur de Machines-Outils Européen.**

**En 1976 premier grand licenciement qui sera malheureusement suivi de beaucoup d'autres, la construction des tours Cholet est ralenti pour se préparer au numérique.**

**De 1978 à 1985 seront construit les gammes N.C.S , et H.E.S (300-400-500 -600).**

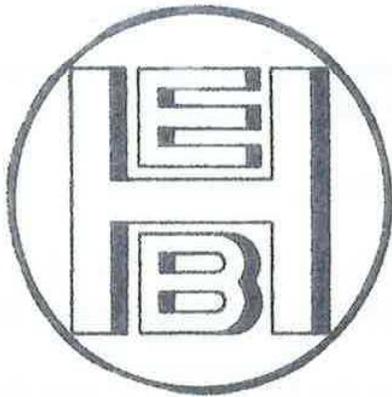
**En 1985 création de la société Ernault-Toyoda –Automation. Avec les nouvelles gammes de Tours devenus Centres de Tournage les H.E.S 32-42-52-62-44-54-et 64 suivit des E.T 220 –E.T 320 et les Centres d'Usinages des séries F.H et F.V.**

**En 1993 regroupement avec le groupe CaTo (6 usines – 6 constructeurs de M-O).**

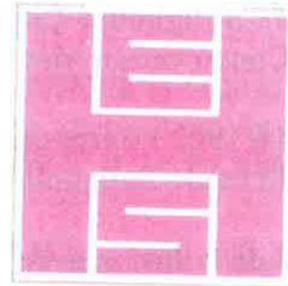
**En 2000 Ernault poursuivra seul la construction des H.E.S, des E.T, I.D. 2000 et du Centre de Tournage le RUBIS tour équipé de moteurs linéaires qui pouvait faire gagner jusqu'à 30% de productivité, malgré cela c'est la liquidation en 2007.**

**Pendant ces 63 années, c'est plusieurs dizaine de milliers de M-O qui auront donc été construits dans cette usine.**

1944



1962



H. ERNAULT-SOMUA

1985



1993



2000 2007



## HISTORIQUE

ERNAULT TOYODA AUTOMATION est l'un des constructeurs de tours le plus connus et le plus expérimentés . Il comprend plus de 80000 machines HES en service dans le monde mais son expérience remonte a plus de 125 ans

**1863** Alexandre Colmant, né à Raismes ( Nord ) en 1834 réalise et conçoit son premier tour parallèle de précision . Son atelier se situe à Paris

**8 MAI 1870** Mort prématurée de Colmant . Son œuvre va être poursuivie mais dirigée par d'autres propriétaires . Bientôt sa veuve cède l' entreprise à J Launoy .

**1892** L'entrée de Henri Ernault dans la maison Colmant marque le début d'une longue période de développement technique et commercial de l' entreprise .

**1900** Récompense pour Ernault qui reçoit le grand Prix de l' Exposition Universelle

**1930** Crise économique : les ventes baissent de 90 % et le chiffre d' affaire de 75 %

**1940** La production est très faible pendant l'occupation allemande . Mais en 1942 une nouvelle société apparaît grace à un rapprochement entre Ernault et BATIGNOLLES-CHATILLON

**1943** Un bombardement aérien détruit l'atelier et l'usine de Nantes .L'entreprise est donc transférée a Cholet

Après la guerre , de nouvelles gammes vont sortir AC et HN

**1956** Le département Machines-Outils de Batignolles-Chatillon acquiert son autonomie juridique et administrative sous la forme d'une société anonyme au capital de 500 millions d' anciens francs . La nouvelle société est présidé par M Raymond Lambert .

**1962** La fusion réalisée par H.ERNAULT - BATIGNOLLES et par Machine - Outils Somua à laquelle se joignait la société Bourbonnaise de Machines - Outils filiale d' Ernault mettait en commun les moyens de production de 6 usines : les 3 usines de St Denis - Lisieux et Montzeron de la Somua , l' usine de Moulins de la S B M O et les 2 usines de Paris et de Cholet d' Ernault Cet ensemble occupe 1500 personnes et à produit , cette même année 1962, 3000 machines outils La nouvelle société à pris la raison sociale de H ERNAULT - SOMUA

**De 1962 aux années 1970** Période faste pour la société par la commercialisation de ces produits conventionnels . A cette époque l' abandon de la recherche sur des produits nouveaux est une des raisons essentielle des difficultés ci après

**1973** La société emploie ainsi 3640 personnes réparties en sept usines

| Villes        | Effectif |
|---------------|----------|
| CHOLET        | 800      |
| SAINT ETIENNE | 800      |
| VELIZY        | 600      |
| MONTZERON     | 420      |
| LISIEUX       | 420      |
| MOULINS       | 420      |
| SAINT DENIS   | 180      |

**1976** Allègement d' effectifs à CHOLET et LISIEUX ( 224 licenciements )

**1977** Fermeture de l' atelier de Vélizy ( 200 personnes )

**1980** Fermeture de la fonderie de Montzeron ( 52 personnes ) suivie de celle de Lisieux ( 253 personnes )

**1976** Allégement d' effectifs à CHOLET et LISIEUX ( 224 licenciements )  
et départ volontaires de personnes de plus de 60 ans

**1977** Fermeture de l' atelier de Vélizy ( 200 personnes ) licenciements à CHOLET  
et à SAINT ETIENNE

**1978** Fermeture de VAPEURO ( filiale de sous traitance ) 150 personnes  
Présentation d'un plan de redressement H.E.S à l' IDI et à la D.I.M.M.E

**1980** Fermeture de la fonderie de Montzeron ( 52 personnes ) suivie de celle  
de Lisieux ( 253 personnes )

#### **A partir de 1981**

Mise en place du Plan Machine Outils regroupant Renault - Somua . Huré  
et Graffenstaden

#### **De 1981 à fin 1984**

Désaccord des Industriels et des Financiers qui amènent Renault - Somua  
au dépôt de bilan et à la liquidation des biens  
Pendant cette période , l'activité se déroule au ralentie et entraîne donc  
de nouveaux licenciements .

#### **A partir de Janvier 1985**

Négociation de reprise d' Renault - Somua qui nous amène à la création  
de la Société Renault Toyoda , avec pour conséquences  
- réduction d' effectif ( 550 au lieu de 1100 )  
- le site de Moulins devient filiale .

#### **A partir du 1 Mars 1985**

- Investissement à hauteur de 150 millions dans les structures " Bâtiment "  
et de production  
- Développement des produits nouveaux de haut de gamme  
- Action pour reconquérir les marchés , sont des axes essentiels à la  
création de cette nouvelle société , dont la structure est celle -çi  
01-mars-85 - Actionnaire : Toyoda ..... 50 %  
: Schneider ..... 20 %  
: Sofirind ..... 30 %

Deux sites de production : Montzeron pour les centres d' Usinage ,  
: Cholet : Tournage et Siège Social  
: Velizy : Export grand client et commercial

## A - H I S T O R I Q U E

### - AVANT JUIN 1981

Depuis 1975 date à laquelle les difficultés rencontrées par H.E.S. ont commencé à se faire sentir. H.E.S. et le Groupe EMPAIN-SCHNEIDER ont été amenés à entreprendre à la fois des propositions de restructurations (qui ont été présentées aux Pouvoirs Publics) et à mener des actions internes.

- 1976 - Allègement d'effectifs à Cholet et Lisieux (224 licenciements) et départs volontaires de personnes de plus de 60 ans (32).
- 1977 - Fermeture de l'atelier de Vélizy (200 personnes)  
Licenciements à Cholet et St Etienne.
- 1978 - Fermeture de Vapeuro (filiale de sous-traitance)  
(150 personnes).

Présentation d'un plan de redressement H.E.S. à l'IDI et à la D.I.M.M.E. rapprochant dans une société holding les intérêts dans le secteur de la machine outil des actionnaires de HURE, BERTHIER et H.E.S.

- 1979 - Présentation d'un plan de redressement H.E.S. à la D.I.M.M.E. et à M. SOUVIRON, directeur Général de L'Industrie, faisant apparaître des besoins de financement d'un montant de 265 MF. Ce plan, faute de moyens financiers, n'a jamais été appliqué.
  - . Cession de l'usine de St Etienne au Groupe LINE  
(330 personnes)
  - . Licenciements à Montzeron (48 personnes).
- 1980 - Fermeture de la fonderie de Montzeron (52 personnes)  
Fermeture de Lisieux (253 personnes)
  - . Apport de Montzeron à H.E.S.-TOYODA (242 personnes)
  - . Présentation d'une nouvelle gamme complète de tours à C. N. Cholet à Chicago (octobre 1980).
- 1981 - Présentation d'un plan de redressement H.E.S. à 3 ans à la D.I.M.M.E., l'ANVAR et le CODIS portant sur 110 MF d'investissements, 15 MF ont été accordés par l'ANVAR (dont 5 MF effectivement versés ce jour)

présentés à la foire de HANOVRE en septembre 1981.

Ces différentes actions ont recentré H.E.S. sur les créneaux les plus porteurs du secteur, concentré les moyens de fabrication, et ramené les effectifs de 3829 à fin 1975 à 1 404 pour H.E.S. + A.F.M.O. et 256 pour H.E.S.-TOYODA, soit 1 660 au total à fin juin 1981. A la fin de cette période les engagements financiers de EMPAIN-SCHNEIDER dans H.E.S. se montaient à 260 MF.

- Mai 1981 - A la demande du Groupe EMPAIN-SCHNEIDER, le cabinet TELESIS (1) effectue un audit stratégique de la Sté H. ERNAULT-SOMUA. Le plan de redressement de H.E.S. à horizon 1984, remis le 25 mai 1981 apporte les conclusions suivantes :

1/ Besoins de capitaux (MF)

|                            |                     |
|----------------------------|---------------------|
| . Restructuration du bilan | (210)               |
| . Investissements          | (170/225)           |
| . Flux de liquidité        | (+50/-25)           |
| Total besoins de capitaux  | <hr/> (330) à (460) |

2/ Réduction d'effectifs

Environ 220 personnes en hypothèse moyenne.

Ce plan a été présenté fin mai 1981 à la D.I.M.M.E.

- Juillet 1981 - Devant l'importance des besoins de financement, l'absence d'autorisation de mise en place d'un plan quelconque de la part des Pouvoirs Publics et à la suite des conclusions de l'étude stratégique de "Télésis" relative à H.E.S., le Groupe EMPAIN-SCHNEIDER décidait de présenter une demande de mise en suspension provisoire des poursuites auprès de M. PIOT, Président du Tribunal de Commerce de Paris. A la demande des Pouvoirs Publics, le Président du Tribunal déclarait la demande irrecevable en raison de la mise en place prochaine d'un plan globale de restructuration du secteur de la machine-outil française dans lequel H.E.S. devait s'intégrer.

- A partir de - A la suite de la réunion du 9 juillet 1981 au trésor, mise en place d'un financement de 75 MF réparti en trois parties égales entre les Pouvoirs Publics, les Banques et EMPAIN-SCHNEIDER et couvrant les besoins de trésorerie du second trimestre 1981.

Accord global entre les Pouvoirs Publics et le Groupe EMPAIN-SCHNEIDER dans lequel il est décidé d'apporter H.E.S. à une nouvelle structure dès le 1er janvier 1982, EMPAIN-SCHNEIDER se dégageant de la machine-outil (cf p.74 du livre de M. Pierre MAUROY : "C'est ici le chemin" qui décrit l'opération.

- Novembre 1981 - Remise aux Pouvoirs Publics (DIMME et TRESOR) du plan de redressement de H.E.S. couvrant la période 1982-1985. Ce plan fait suite à l'étude stratégique effectuée par TELESIS mi-1981 qui établissait la possibilité du redressement de la société dans le cadre d'une restructuration globale de la Profession.

Les conclusions de ce plan, présenté dans le cadre du Plan de la Machine-Outil, décidé en été 1981 par les Pouvoirs Publics, étaient les suivantes :

- . Besoin global de capitaux nouveaux estimé à 360 MF
  - . Nécessité impérative d'investissements de production et poursuite de l'effort de recherche et Développement, l'ensemble étant évalué à 145,8 MF.
  - . Mises à niveau du potentiel de la Société par des mesures de pré-retraite portant sur 220 personnes.
- Début 1982 - Dans le cadre de la restructuration du secteur, début des conversations entre les 3 sociétés HURE, GRAFFENSTADEN et H.E.S. menées sous la conduite de M. MANDULA, en vue de la présentation aux Pouvoirs Publics, et principalement au trésor, d'un dossier regroupant les besoins des 3 sociétés pour la période 1982-1985. A la suite d'échange de vues approfondies, tant au niveau commercial que financier une première réunion plénière s'est tenue au trésor le 23 février 1982.

Au cours de cette réunion, M. MANDULA a fait un exposé de synthèse traitant des aspects commerciaux, industriels et financiers de l'ensemble des 3 sociétés, appuyé sur les plans particuliers de chacune d'entre elles et conforté par des tableaux financiers établis par le Groupe SUEZ.

A la suite de cette réunion, le trésor a jugé indispensable de prendre contact avec chacune des sociétés concernées, avant la convocation d'une seconde réunion du même type le 1er avril 1982. Dans cet intervalle, à l'initiative du Groupe SUEZ, des réunions financières se sont tenues, afin de donner une meilleure cohérence aux tableaux financiers présentés le 23 février 1982.

La réunion plénière du 1er avril a démontré la cohérence du plan d'ensemble et la nécessité de trouver des financements pour des sommes jugées.

par le trésor comme très importantes (1,5 MDF dont 1,1 MDF de fonds propres non rémunérés) .

A partir de cette date du 1er avril 1982, H.E.S. n'a plus eu de contacts avec ses futurs partenaires ni participé à des réunions plénières organisées par le trésor. Toutefois, le Groupe SUEZ, en liaison consultant, la Société P. & A., qui s'est rapprochée d'H.E.S. pour étudier la validité de son plan d'investissement. A cet effet, des réunions et visites d'usines ont eu lieu dans le courant de mai-juin 1982.

Au cours du 1er semestre 1982 la trésorerie courante a été assurée :

- tout d'abord pour 46 mf par un crédit mobilisable du pool bancaire auquel les Pouvoirs Publics ont donné des garanties de modalités de remboursement au cours de l'année 1982,
- ensuite par un prêt participatif du Crédit-National de 46 MF.

- Juin 1982 - A l'initiative de la DIMME et en présence de P. & A. un plan baptisé "noyau dur" a été envisagé par H.E.S. seule, portant sur une période de 18 mois se terminant le 31 décembre 1983.

Ce plan comportait 3 parties :

- un volet qui assurait la trésorerie des sociétés H.E.S.-TOYODA et H.E.S. jusqu'à fin 1982 et la trésorerie de la seule H.E.S. jusqu'à 1983.;
- un volet "investissement" qui limitait à un "noyau dur" de 90 MF le montant des investissements prévus par le plan H.E.S. de novembre 1981 et devnat être réalisés pendant cette période.
- Un volet "pré-retraite" qui portait comme précédemment sur 220 personnes.

Malgré les assurances données par la DIMME, après la validation du plan H.E.S. par le Cabinet P. & A., seul le premier volet "trésorerie" a reçu une application partielle (70 MF pour le 3ème trimestre 1982).

Il a fallu attendre la mi-octobre pour obtenir des Pouvoirs Publics :

- l'aval relatif aux pré-retraites et leur financement partiel (les organisations syndicales ont été reçues par le Ministère du travail.

- la couverture de la trésorerie du dernier trimestre 1982 (61 MF comprenant 1 MF d'investissements et la couverture du coût des premiers départs en pré-retraite). Pour la première fois, H.E.S. obtenait donc un financement autre que ses besoins de trésorerie courante.

- Novembre 1982 - A la suite de la lettre adressée par M. CHEVENEMENT au Groupe SUEZ, précisant les décisions prises au cours de la réunion du 9 novembre 1982, redemandait au Groupe SUEZ et à C.G.E. le soin de définir les conditions de l'intégration de H.E.S. au sein du regroupement à constituer avec HURE et GRAFFENS-TADEN les Cabinets PEAT MARWICK (audit comptable) et MAC DINSEY (audit stratégique) ont entrepris de nouvelles études qui se sont déroulées à H.E.S. en décembre 1982 et janvier 1983.

Les conclusions de ces études font actuellement l'objet d'examen par les Pouvoirs Publics, le groupe SUE et C.G.E.

- Décembre 1982 - Comme convenu dans les accords avec les Pouvoirs Publics, le Groupe EMPAIN-SCHNEIDER réalise la fusion définitive des chantiers navals, contrepartie de son désengagement dans H.E.S.

## B - A R G U M E N T A I R E

- 1/ - Rappel des mesures décrites par M. MAUROY, page 74 de "C'est ici le chemin"

"D'autres mesures figure dans ce protocole, SCHNEIDER S.A. se voit dé-  
"chargée de la Société métallurgique de Normandie - provisoirement confiée  
"à un consortium Sacilor-usinor - et d'Ernault-Somua, qui doit rejoindre  
"le pôle de fabrication de machines-outils créé autour de la Compagnie  
"financière de SUEZ. La vocation de SCHNEIDER à se concentrer sur ses  
"activités rentables est donc reconnue. En échange, SCHNEIDER accepte  
"d'être chef de file d'un regroupement autour de France-Dunkerque compre-  
"nant les deux chantiers navals de la Méditerranée.

"Un protocole financier précis permet à l'Etat de tirer son épingle du  
"jeu. Il n'y a donc ni privatisation de tous les profits, ni socialisa-  
"tion des pertes. Des éclaircissements ont, en outre, été obtenus des action-  
"naires de SCHNEIDER quant à leurs projets éventuels.

" Les différents protagonistes peuvent s'estimer satisfaits. pour ma part  
"je constate que nous avons réussi à maintenir l'emploi et à créer les  
"conditions du développement des entreprises en cause sans perturber leu  
"vocation et en nous conformant à tous nos engagements.

"Si l'affaire EMPAIN-SCHNEIDER a constitué, en quelque sorte, le baptême  
"du feu du gouvernement en matière industrielle, elle m'a convaincu que  
"notre politique doit être conduite en souplesse et s'adapter le plus  
"exactement possible au terrain. Je le pensais déjà auparavant".

En conséquence, la décision de principe concernant l'intégration de H.E.S. au regroupement HURE + GRAFFENSTADEN ne saurait être remise en cause ; seules les conditions de cette intégration sont à dégager pour les futurs actionnaires des travaux des audits PEAT MARWICK et MAC KINSEY.

Depuis la fin 1981 toute mesure concernant les investissements, l'emploi les structures de H.E.S. était subordonnée à un aval des futurs actionnaires avec lesquels aucun contact direct n'a pu être réellement établi depuis le 1er avril.

2/ - Rappelons que :

- . les difficultés de H.E.S. ne sont pas récentes,
- . depuis juillet 1981 Les Pouvoirs publics assurent de fait la gestion financière de la société, sans autoriser d'investissements ou de restructuration avant fin 1982.
- . les Pouvoirs Publics par les plans successifs présentés par H.E.S. ont toujours été conscients de l'importance de l'effort financier et de la restructuration à consentir.
- . les plans concernant M.F.L., HURE et GRAFFENSTADEN, dont la presse se fait écho, semblent faire ressortir des besoins de financement par personnes supérieures à ceux de H.E.S.

3/ - Si les décisions annoncées et promises avaient été adoptées fin 1981, et leur financement accordé, des économies sensibles auraient pu être faites au niveau de H.E.S.

- . La cession de H.E.S.-TOYODA au 1/1/1982 aurait permis une économie de trésorerie de l'ordre de 30 MF et en outre de concentrer la force commerciale sur la seule gamme de tournage.
- . Les mises en pré-retraite déjà prévues par H.E.S. dans son plan en 1981 auraient dû être effectuées au début de 1982, permettant ainsi un allègement des frais de personnel de 25 MF environ, une réduction sensible des stocks et des en-cours (20 MF environ) et donc des frais financiers correspondants (8 à 9 MF).
- . Une restructuration bilantaire mise en place dès 1982 aurait diminué la charge des frais financiers qui s'est élevée à plus de 15 % du chiffre d'affaires de l'exercice (soit 44 MF).

Elle aurait eu, en outre, l'avantage de constituer un élément de reprise de confiance de la clientèle et des fournisseurs vis-à-vis de H.E.S. (par exemple, les dettes d'exploitation ont baissé de 40 MF en une seule année dont plus de la moitié en raison de la perte de confiance des fournisseurs).

- . L'engagement clair et massif dans la voie d'investissements, permettant d'améliorer la qualité, la productivité et les délais de livraison, aurait contribué à faire renaître dans la société une ardeur au travail nécessaire au redressement.

- . Enfin compensation de 20 à 25 % du coût des achats par rapport au constructeurs japonais devait être financée par les Pouvoirs Publics (cf plan "noyau dur"), ce qui aurait représenté pour H.E.S. une somme de l'ordre de 30 MF.

Ainsi sur la seule année 1982, la mise en place des différentes mesures prévues aurait permis une économie de l'ordre de 100 MF en résultat et d'un montant supérieur en trésorerie, en mettant commercialement et industriellement H.E.S. en meilleure position pour affronter les difficultés du marché.

- 4/ - Les crédits Banque de France ont été maintenus tout au long de l'exercice 1982, en particulier grâce au respect de l'engagement pris par le GROUPE EMPAIN-SCHNEIDER de maintenir une situation nette positive jusqu'à fin juin 1982.

De plus, en l'absence des mesures citées auparavant, les réalisations 1982 d'H.E.S. ont été :

- . en matière de résultat, conformes aux prévisions fournies aux Pouvoirs Publics,
  - . en matière de trésorerie, la progression des dépenses d'exploitation de 1982, par rapport à 1981 a pu être limitée à + 6,2 % en amélioration par rapport aux prévisions.
- 5/ - Il est regrettable que les financements obtenus depuis le 3ème trimestre 1981 par H.E.S. aient laissé la société dans un climat d'incertitude permanent alors qu'avec des montants identiques une bonne partie des efforts de restructuration auraient pu être entamés et même réalisés.

## ----- Mémoire des Batignolles -----

---- De Nantes, l' usine des Batignolles, plus tard appelée Ernault-Somua, puis Ernault-Toyoda, fabrique de tours parallèles, puis de tours à commande numériques, est venu s'installer à Cholet pour échapper aux bombardements et cela dans les années 1943.

---- Mr. ~~Lelou~~ fut le premier directeur assisté d'un ingénieur sortant de Livette à Nantes . Lucien Naud qui fut le directeur de fabrication, et pendant un certain temps, administrateur C.G.T. à la caisse primaire d'assurance maladie de Cholet.

---- En 1949, vu la baisse des commandes, il y eu baisse des horaires. 30 heures pour les célibataires, 32 pour les mariés sans enfants et 34 pour les mariés avec enfants.

---- il y eu beaucoup de longues grèves, 1953, 1955, 1963, comme dans toute la métallurgie, mais les Batignolles démarraient toujours les premiers. Grande manif place Travot, les planches à clous pour barrer les routes, séquestration des patrons au Palais de justice.

---- Pour la sortie du nouveau HN, il y eu cette grande journée de communication, avec assemblée générale de tout le personnel au cinéma Le Palace. Réception des autorités et tout le toutim....

---- A cette époque, les machines se vendaient comme des petits pains, il y eu aussi le lancement du petit tour A.C, qui se vendit à des milliers d'exemplaires. Les écoles professionnelles de l' Education Nationale furent un des plus gros clients.

---- Mais cette période de vaches grasses fut traversée par de nombreux et très durs conflits face à un patronat de combat. Quelques exemples : Pendant 3 mois : débrayages tournants par services pour obtenir un début de 13<sup>ème</sup> mois. La solidarité était toujours le moteur des actions : 2 jours de grèves pour les gratteurs de trainards « travail très dur », pour le dos et les reins, afin qu'ils obtiennent un suivi médical : radios et visites périodiques= Objectif atteint.

---- U n jour de grève pour le réembauchage d'un jeune revenant du service militaire que la direction ne voulait pas reprendre : objectif atteint.

---- Il y a eu bien d'autres exemples ou les travailleurs des Batignolles ont réagit contre des sanctions individuelles injustes et cela sans contre-partie financières.

----- La séquestration du directeur général Mr Duréault, une journée et une partie de la nuit suivante, parce qu'il refusait de rencontrer les délégués syndicaux pour discuter des revendications. Occupation de l'usine par les salariés, ouvriers et employés.

----- Une voiture haut-parleur avait parcouru les rues de Cholet pour avertir les épouses que leur maris ne rentreraient pas à la maison.

----- La salle du comité d'entreprise transformée en distribution de sandwiches par les femmes de l'usine. Il fallut attendre 1h30 du matin pour obtenir une réunion avec les délégués syndicaux des usines de Cholet- Vélizy- Moulins- Lisieux- Montzeron et Saint-Etienne. Réunion qui eu lieu quelques jours plus tard, sans résultat, à part une petite augmentation de salaire.

----- Mai 1968- Les Batignolles furent comme toujours les premiers à cesser le travail et les derniers à reprendre car il fallut se battre jusqu'au bout pour obtenir ½ heure de réduction du temps de travail hebdomadaire.

----- Mais quels souvenirs !... et quelle ambiance !... La direction interdite de séjour dans l'usine et jamais celle-ci n'avait été aussi propre !...

----- Les défilés en ville, les rassemblements place Travot, cette marche symbolique vers la place de la République au moment du départ précipité du général De Gaulle ; ce qui amena la contre- manifestation du R.P.R. qui ne voulait pas laisser la république aux gauchistes !!!

----- Et puis ce fut ce formidable moment de convivialité et de solidarité que fut le marché installé sur les tables près de la cantine ou l'on mettait à disposition des familles de grévistes tous les fruits et légumes ramenés du marché de Nantes avec un camion de l'usine conduit par un chauffeur gréviste.

----- Et puis a partir de 1970, la situation qui se dégrade.... Les commandes qui diminuent malgré la sortie de nouvelles machines automatisées, et les répercutions sur l'emploi...1976 la première grande vague de licenciement :220 personnes beaucoup de jeunes célibataires ou mariés, que l'on a pas pu empêcher malgré les grandes manifestations en ville.... L'occupation de la mairie ou quelques oranges pourries avaient été lancées ! Ce qui nous valut à l'époque, un communiqué du maire Mr Ligot disant que les travailleurs des Batignolles avaient dégradés la maison commune.

----- Et puis la direction de l'usine de Cholet changea de directeur. On vit arriver le directeur de Montzeron, celui qui avait dit : les choletais... « je vais les mater »

----- Il faisait moins le fanfaron le jour ou il avait quitté l'usine pour aller visiter nos jardins ouvriers, et qu'au retour on ne voulait plus le laisser rentrer.

----- Il ne resta pas longtemps chez nous. Il avait dit aux délégués un jour, lors d'une entrevue orageuse : si vous continuez à m' emmerder, je m'en irais planter mes salades !

----- Et puis, malgré le rachat de l'entreprise par les japonais, la situation continua de se dégrader. Et ce fut la venue d'un nouveau directeur envoyé par Paris : Mr Gilbert, qu'on surnomma : le liquidateur ! et en 1982, ce fut le licenciement de tous les plus de 55 ans... 120 a 130 personnes !... L'effectif diminuait petit à petit, alors que dans les années 1960 à 1970, nous étions près de 1000.

----- Mais les Batignolles, ça restera avant tout un esprit de solidarité hors du commun. Un très fort taux de syndicalisation : 80 à 90 pour cent. Une unité d'action syndicale parfois difficile mais efficace. Des critères qui ont fait que les travailleurs des Batignolles ont toujours répondu présents à l'appel des organisations syndicales, les devançant parfois !

----- En 1968 particulièrement, toujours en pointe dans le combat, ils ont largement contribué au développement du syndicalisme dans la région choletaise.

----- Ils sont aussi à l'origine de la création d'une « caisse d'entraide » très efficace. D'une coopérative de vente de tous les produits d'alimentation pour tous les ouvriers, employés, cadres des usines Guérineau, C.S.F. Alsacienne, a des prix imbattables et chaque semaine livrés à domicile pour ceux qui le désiraient et cela par un ancien bus parisien reconvertit en épicerie ambulante

----- Sur le plan des loisirs : Un club de rugby, de foot, une société de pêche, de pétanque, d'œnologie, une bibliothèque, des possibilités de vacances a prix abordables par des participations à V.V.F. Tourisme et travail, l' OCCAJ. etc. La sortie annuelle du personnel avec une dizaine de cars, le plus souvent vers la côte atlantique. L'arbre de Noël pour tous les enfants du personnel, au cinéma « les Variétés », qui n'existe plus depuis longtemps. Une cantine, et des logements pour le personnel venant de l'extérieur.

----- Quand on dit que la solidarité n'était pas un vain mot au Batignolles, ne faut-il pas rappeler encore l'accueil réservé aux enfants de mineurs lors de leur grande grève de 1943. Plusieurs dizaines d'enfants répartis dans les familles d'ouvriers des Bati pendant un mois.

( Mémoires rédigées d'après les souvenirs de Pierre Clochard et R.Gaveau )

## « ERNAULT ».....

### Synthèse historique d'une création, d'un essor, d'un déclin et d'une disparition

- 1863 : Henri ERNAULT entre dans l'entreprise COLMAND
- 1892 : Il fonde « ERNAULT S.A. » et la gamme de tours parallèles « HN Ernault ». Puis, ERNAULT S.A. est intégrée à la société « LCB » (Locomotives Batignolles Châtillon) installée à Nantes, en tant que département « machines outils ».
- 1943 : Mariage « LCB-ERNAULT », le département machine-outil de LCB devient une filiale sous l'appellation « Henri ERNAULT BATIGNOLLES » (HEB). Les bombardements de Nantes provoquent une délocalisation de sécurité ; HEB s'installe à Cholet. Le siège social de la société est situé rue d'Alésia à Paris.
- 1957 : HEB est absorbée par SOMUA. Mais, jusqu'à sa disparition, dans le choletais, et même ailleurs, l'entreprise restera mieux connue sous le nom des « Batignolles ».
- 1964 : Le groupe « EMPAIN – SCHNEIDER » opère un regroupement de toutes ses usines de production de machines-outils sous l'appellation « Henri ERNAULT SOMUA » (HES). La société compte alors 5 usines de production (Cholet, Saint Etienne, Moulins, Lisieux, Montzeron), un établissement de service après-vente à Saint Denis et une filiale « VAPEURO » à Mehun sur Yèvre.
- 1966 : Création d'une nouvelle gamme de tours : les tours « Cholet ».
- 1969 : HES implante son siège au Château de Vélizy.
- 1972 : Nouvelle ère technologique : le tour numérique. Le summum d'HES : le 3600 S. HES se voit décerner le Prix de Promotion et de Prestige pour sa recherche sur le numérique. Pour ordre d'idée, précédemment, se prix avait été accordé à la NASA.
- 1974 : Chômage partiel et premières diminutions d'effectifs.
- 1975 : Retour aux 40 heures. Forts mouvements sociaux. Obtention d'un 13<sup>ème</sup> mois (accords de Versailles).
- 1976 : Grand plan de licenciements (« rationalisation totale du groupe HES »).
- 1978 : Opération de réductions des coûts dits « parasites » avec ses conséquences sur les emplois.
- 1979 : Cession de Saint Etienne.
- 1980 : Fermeture de Lisieux et de VAPEURO.
- 1981 : Le groupe japonais TOYODA devient majoritaire. HES devient ETA (ERNAULT TOYODA AUTOMATION). Filiation hors groupe de l'usine de Montzeron.

1982 : Le président François MITTERAND lance le « Plan de Sauvegarde de la Machine-outil »

1984 : ETA dépose le bilan.

1985 : ETA est placée en règlement judiciaire.

1987 : Licenciements « structurels » à Cholet et à Montzeron.

1993 : TOYODA se désengage au profit de la famille ESSOX

1997 : « Ajustement » des effectifs.

2004 : Nouvel « ajustement » des effectifs.

2007 : Fermeture totale.

Informations en partie extraites d'une étude réalisée  
par Daniel CHAUVIERE

*À son apogée, la société HES employait près de 3500 salariés, dont ..... à Cholet. L'établissement de Cholet était alors la plus importante usine d'Europe de construction de tours parallèles.*

*Aujourd'hui, la France n'a plus d'industrie de la machine-outil alors qu'il s'agit d'une activité industrielle stratégique pour l'économie, le développement industriel, la recherche technologique et l'emploi qualifié !*

Gérard CLAUSSIER

# ERNAULT - CHOLET 1943 - 2007



LA FIN D'UN SAVOIR  
FAIRE

ET/OU

LE DEBUT DE NE SAVOIR  
QUOI FAIRE

Après 2007 la page est tournée que devient l'Usine **Ernault** .

Sur les pages suivantes : 3 vues de l'usine

Une vue en 1960 de la façade des Bâtiments coté Bd de la Rontardière, c'était l'usine **Ernault-Somua**.

Une vue de la même façade avec un article de journal de mai 2013 c'était l'usine **Ernault – Toyoda** depuis 1985.

Une vue de la même façade en 2016. L'Usine **Ernault** devient l'Autre Usine (un complexe sportif avec entre autre un Restaurant, un Karting, un Bowling, plusieurs salles de Séminaire et dans une de ces salles est présentée une Exposition relatant tous les événements Sociaux et de Fabrication de Machines-Outils pendant les 63 années de présence de cette usine).

ERNAULT – SOMUA 1962 – 1985

ERNAULT – TOYODA 1985 - 1993

ERNAULT 1993 - 2007



# Que va devenir l'usine Ernault ?

La friche industrielle Ernault-Toyota appartient au groupe Oréas. La semaine dernière, le magazine France Football a évoqué un projet de complexe de loisirs à cet emplacement. Rien n'est moins sûr.

Xavier MAUDET

xavier.maudet@courrier-ouest.com

Dans un portrait consacré à l'ancien joueur de foot professionnel Nicolas Savinaud, aujourd'hui sociétaire de l'équipe de Marans (Charente-Maritime), l'hebdomadaire France Football évoque à travers lui un projet de « *grand complexe sport et loisir à Cholet* ».

L'ex-joueur du FC Nantes passé l'an dernier par le SOC Cholet en tant que superviseur explique à France Football qu'il travaille avec un promoteur immobilier sur ce dossier. Ce n'est pas vraiment une surprise, d'autres joueurs de foot se sont lancés dans l'aventure du foot en salle à l'instar de Christophe Robert et Thierry Bonalair, ex-pros du FC Nantes ou encore de leur collègue Christophe Pignol. À Cholet, la gamme des loisirs serait sensiblement plus large.

## « De nombreuses inconnues en suspens »

« Avec du karting, du bowling, du laser, du foot en salle et du squash, on essaie de réhabiliter une ancienne usine. » Ce qu'évoque Nicolas Savinaud, c'est la friche industrielle Ernault-Toyota désaffectée et vendue en 2011 au groupe Oreas de Régis Vincenot. Elle est située derrière les magasins Babo et Lidl le long du boulevard de Rontardière. Et le moins que l'on puisse dire c'est qu'elle en impose avec ses 3,5 hectares et demi de terrain.

Depuis l'arrêt retentissant de cette usine de machines à outils pour le secteur automobile, la question qui taraude les Choletais à chaque réunion de quartier animée par le



**Cholet, mai 2013.** L'architecture de l'usine Ernault-Toyota ne semble pas assez typique de l'industrie choletaise pour être protégée. Mais l'infrastructure géante existe et pourrait abriter des activités de loisirs.

député-maire Gilles Bourdouloux, porte sur le devenir de cet édifice. Le projet de complexe de loisirs est évoqué de longue date mais n'a jamais été confirmé. Contacté hier à ce sujet, Régis Vincenot préfère ne pas communiquer sur ce dossier pour l'instant eu égard les « *nombreuses inconnues qui restent en suspens* ».

Si ce projet de complexe de loisirs ne devait pas voir le jour, les autres

options resteraient des plus classiques après avoir envisagé un temps y construire une centrale solaire. Ce pourrait être la destruction puis la construction.

L'objet social de la société civile immobilière de construction vente (SCICV) Batignolles Un, filiale du Groupe Oreas et propriétaire du terrain de 3,3 hectares, évoque la construction de bâtiments destinés

à l'habitation, de commerces ou diverses autres activités professionnelles. Puis la vente ou la location des locaux construits. Certes, le site présente une pollution aux hydrocarbures qui oblige un traitement si d'aventure des logements devaient y être construits après que l'usine soit détruite. Mais elle est limitée.

# L'Autre Usine à Cholet

**AVANT**



En 1943, la société Batignolles-Chatillon ouvre à Cholet une usine où l'on fabrique principalement des tours de précision. L'entreprise prospère et devient la société Ernault puis Ernault-Somua en 1962. Elle exporte dans le monde entier et devient l'un des plus importants constructeurs de machines-outils en Europe. En 1973, l'atelier emploie jusqu'à 950 personnes. Mais, de fusions en rachats, l'immense site Ernault-Batignolles de plus de trois hectares ferme définitivement ses portes en 2007. En 2016, s'est ouvert, dans les 16.000 mètres carrés de l'ancien atelier, L'Autre Usine, un très grand complexe de sport et de loisirs, comprenant entre autres une piste de karting, un bowling et des terrains de sport.

**APRÈS**



# L'AUTRE USINE

ENVIE DE FAIRE DU SPORT OU SIMPLEMENT DE PASSER UN MOMENT CONVIVAL DANS UN LIEU UNIQUE ?

Entre amis, en famille ou entre collègues, venez découvrir les 16 000 m<sup>2</sup> de L'Autre Usine et laissez-vous guider entre sports, loisirs et sensations. Karting, bowling, laser game, billards et jeux d'arcade mais aussi du foot5, du padel, du squash, du badminton et du basket 3x3, le tout dans des conditions optimales.

Pour une heure ou pour la journée, aucune chance de s'ennuyer !



**BOWLING**



**FOOT 5**



**BASKET 3x3**



**BILLARD**



**KARTING**



**BADMINTON**



**SQUASH**



**LASER GAME**



**PADEL**

L'Association (Les Anciens des Batignolles) à été créée en 2012 . Elle comprend environ une trentaine de membres qui après avoir présentés une Exposition en Octobre 2012 ont aménagés une exposition permanente dans un local mis à leurs disposition dans l'Autre Usine rue de Bourgneuf

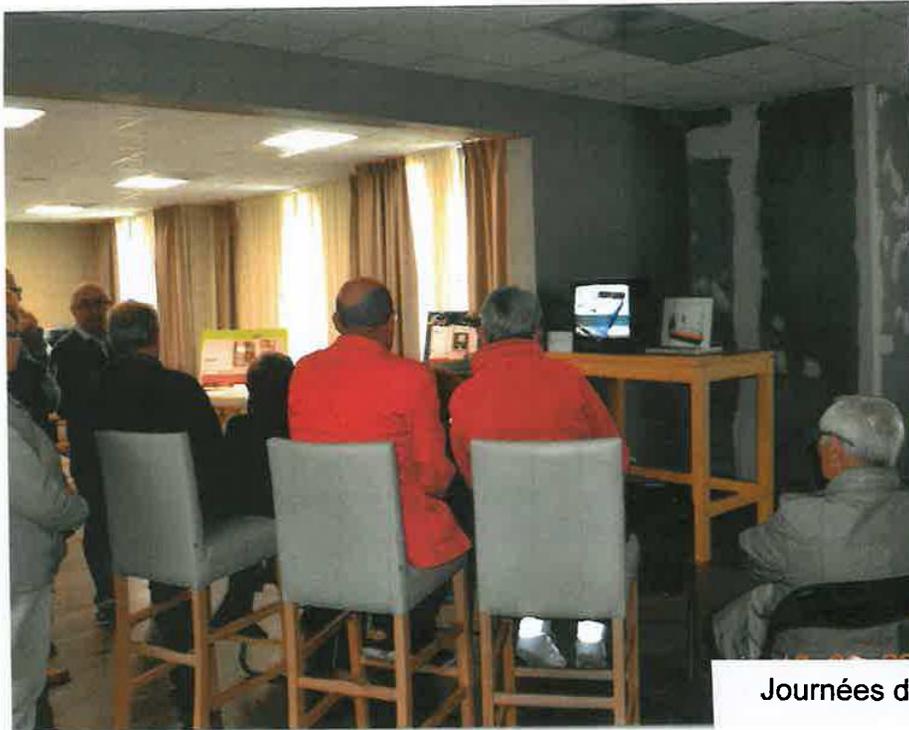
Cette Association est en contact avec l'Association Batignolles Retrouvailles de Nantes qui nous a donnée des documents sur Batignolles Chatillon qui était à l'origine de la création de l'Usine des Batignolles de Cholet.

Ce local est ouvert tous les premiers samedis du mois et tous les mardis de 14h30 à 17h30.

Elle est ouverte aussi pendant les jours du Patrimoine.



les 2 Associations devant l'Usine de Cholet



Journées du Patrimoine

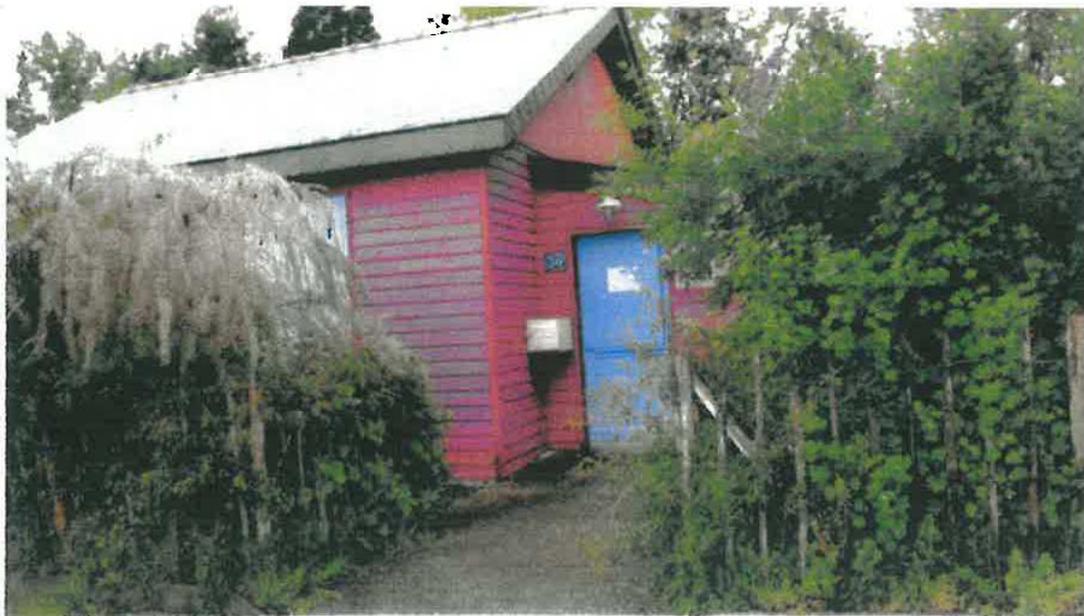


Première rencontre avec l'association de Nantes .

Batignolles – Retrouvailles le jeudi 21 Mars 2013 .

dans la Maison en Planches reconstruite à l'identique par la municipalité ( maison des cités ouvrières pour les ouvriers dans les années 1930 mises en place par la Société Batignolles Chatillon).

Cette maison se trouve 30 Boulevard des Batignolles à Nantes .



La Maison actuelle ou se retrouve Batignolles Retrouvailles.



Les roses « Pompon », symbole des cités

## BOMBARDEMENT SUR NANTES

Le 23 Mars 1943 . Raid spectaculaire sur NANTES . Une escadrille composée de 11 bombardiers alliés détruisent une partie de l'usine des BATIGNOLLES.



# Nantais et Choletais se rappellent des Batignolles

Les anciens d'Ernault, qui se retrouvent demain en assemblée générale à Cholet, ont accueilli un groupe de visiteurs passionnés par les vestiges de cette entreprise historique.

Ils s'étaient croisés au printemps, lors d'un premier déplacement de l'association choletaise des anciens des Batignolles, à Nantes. Ils se sont promis de se revoir à Cholet. Alors, en cette après-midi de novembre, dans les locaux de l'usine délaissée d'Ernault, les mines sont réjouies, les souvenirs nombreux, les discussions interminables. Dans les rangs, il y a Jean-Claude Baron, 74 ans, dont le père, Alfred, a travaillé pendant quarante ans aux Batignolles de Nantes. « L'usine, construite en 1920 et qui employait 450 ouvriers, était installée à côté de la Beaujoire. » Autour, 300 logements ouvriers avaient été aménagés.

C'était le quartier de son enfance. « C'était les Corons », dit Jean-Claude, pour évoquer cette ambiance si particulière des cités minières. Une vie de labeur. « Rares étaient les jeunes à aller au lycée », sourit-il, lui qui a eu la chance de poursuivre ses études jusqu'à devenir instituteur. Louis Le Bail, un autre enseignant nantais à la retraite, est originaire du quartier Saint-Joseph-de-Porterie, à deux pas des Batignolles. L'histoire de l'usine de Nantes l'a interpellé. Il raconte comment le site a été un bastion du syndicalisme : « En 1936, c'était la première usine occupée à Nantes. Une usine rouge ! »

## « Une fierté »

L'hégémonie de la CGT a duré « de 1920 à 1970 », précise ce passionné. Les effectifs étaient composés en partie d'anciens cheminots. « Les patrons, qui cherchaient une main-d'œuvre qualifiée, n'ont pas fait les difficiles. » Mais une date va bousculer le destin des ouvriers nantais. Le 23 mars 1943, l'usine spécialisée dans la construction de locomotives est « bombardée par une escadrille



Après l'échange de souvenirs, les ex Ernault-Batignolles se retrouvent en assemblée générale demain après-midi.

de onze bombardiers alliés », raconte Claude Baron, secrétaire de l'association choletaise. Une aile de l'usine, où sont fabriquées des tours d'usinage, est détruite. L'activité est alors déplacée à Cholet, où des bâtiments, appartenant à L'Alsacienne (construction atomique, télécommunication et électronique), étaient vacants.

Une soixantaine d'ouvriers nantais partait le lundi matin pour aller travailler à Cholet, passait la semaine dans des logements de fonction, et rentrait à Nantes le vendredi soir. Au

plus fort de l'activité, 900 salariés ont travaillé sur le site, les nouveaux employés étant recrutés à Cholet. A partir de 1965, l'entreprise changera de noms plusieurs fois : Ernault Somua, puis Ernault Toyoda, et enfin Ernault. « Entre la fin des années 50 et le milieu des années 70, c'était l'âge d'or, se rappelle Jean-Claude Rayneau, le président de l'association choletaise. On fabriquait dix machines-outils par jour, on fournissait les centres d'apprentis, les entreprises de mécaniques, les constructeurs automobiles... »

Avec l'arrivée des commandes numériques en 1976, la production de l'usine va chuter, peu à peu. En 2007, alors que 82 salariés y travaillaient encore, la direction balaie définitivement le rideau. Jean-Claude Rayneau, parti à la retraite en 2000, garde un souvenir ému de ses 45 années chez Ernault. Plus de quatre décennies, durant lesquelles, à chaque fois qu'il se rendait chez un client, il apercevait des machines-outils Ernault. « Une fierté. »

Christian MEAS.



Réception des Nantais avant le Repas en commun

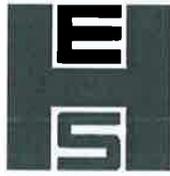


Repas des Adhérents

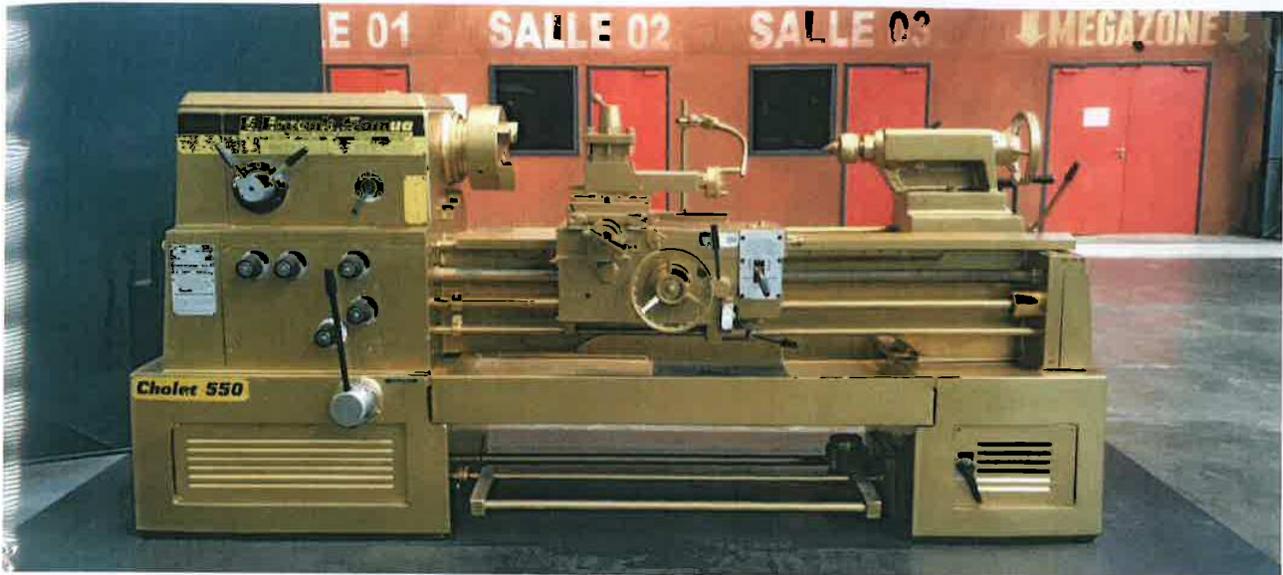


Les Choletais visitent la Gare La Haluchère -Les Batignolles avec les Nantais





# TOURS CHOLET 550



L'AUTRE USINE, ex usine H. ERNAULT SOMUA, a été un site industriel de fabrication de machines-outils, qui pendant 63 années (de 1943 à 2007), a contribué, par son savoir-faire, à l'essor du Choletais.

H. ERNAULT SOMUA bénéficiant d'une large expérience de la fabrication et de l'utilisation des machines-outils, comme en témoignent les 30.000 tours parallèles de sa marque en service dans le monde, est à l'origine de la conception des TOURS-CHOLET.

L'usine de CHOLET, la plus forte unité de machines-outils de l'Ouest Européen, s'est spécialisée, grâce à la mise en œuvre de moyens de fabrication basés sur des techniques récentes, permettant ainsi d'assurer une haute qualité. L'amélioration constante de la productivité et de la qualité des machines-outils étant un des principaux objectifs des services Recherches et Développements.

Le renom des TOURS-CHOLET est d'ailleurs international; ils sont particulièrement appréciés dans les pays dont le niveau industriel est élevé, tels que les USA et la RFA, où ils sont vendus régulièrement en quantités importantes.

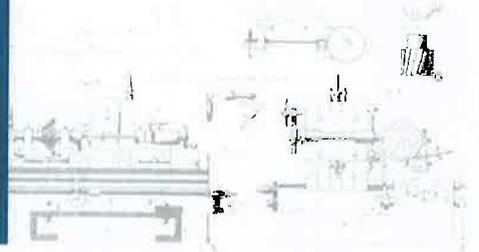
Ces TOURS-CHOLET se présentent comme une version très évoluée du tour universel, à la fois dans le sens de la production et de la précision mais aussi de l'étendue des possibilités d'usinage.



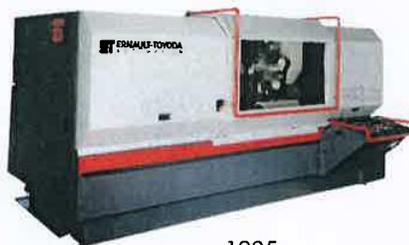
De 1966 à 1976, près de 10 000 tours de la gamme CHOLET ont été construits intégralement dans cette usine, avec entre 800 et 900 employés.

En 1973 le groupe H.ERNAULT SOMUA était le premier constructeur de machines-outils en Europe. Il comptait 7 usines et totalisait 3 640 employés.

À partir de 1981 à 2007 ce sont près de 4 000 machines avec commandes numériques qui ont été fabriquées dans cette usine.



1981



1985



2001

Pour en savoir plus, Expo ERNAULT tous les mardis de 14h30 à 17h30  
Parking et entrée rue de Bourgneuf - CHOLET (49)

## -L'Association les Anciens des Batignolles -

Vous présente dans le local de l'Association à l'Autre Usine une Exposition : a) sur la vie des 63 années de l'Usine Renault.

b) des documents sur les machines-outils fabriquées dans cette usine. Centre de Tournage et Centre d'Usinage.

c) des vidéos d'usinage de Tours à commande numérique avec leurs environnements ( convoyeurs, portiques et robots ) et une vitrine de pièces usinées sur ces machines – outils.

Ouvert tous les Mardis et le premier samedi du mois de 14h30 à 17h30.

Parking et entrée rue de Bourgneuf.

Pour une visite les autres jours . Contacts : Jean-Claude.Rayneau  
06.02.38.30.22 – Claude Baron 06.16.04.30.59

Jean-Claude Blouin 06.19.77.36.91.

**HES 52**



**HES 32**



FH 55



**Chargement par robot**



# Boules de fort, artisanalement vôtre

À Morannes, l'entreprise de Marie-Thérèse allie passe-temps familial et tradition de jeu régionale.

**M**aintenir une tradition plébiscitée par les passionnés. A Morannes, Marie-Thérèse Nauleau et son compagnon Roger ont transformé leur cabanon au fond du jardin en atelier pour boules de fort.

«Je suis amoureux des machines-outils, j'adore fabriquer des objets de mes mains», explique le souriant Roger. Le conseiller technique, ouvrier et moitié de la chef d'entreprise Marie-Thérèse porte aux nues la fabrication des boules de fort. «Il faut trois heures de travail par paire. Les grandes étapes sont le sciage de la matière, le fer d'un côté, et le bois ou le plastique de l'autre, puis le façonnage, le polissage et l'équilibrage.» Les boules de fort sont produites au rythme d'une dizaine de paires par mois.

## Le plastique, c'est fantastique

L'équipe ne s'est pas limitée à tout jeune couple. Cinthya, la fille de Marie-Thérèse, en école de communication à Toulouse, a permis au projet de prendre de l'essor en s'appuyant sur une campagne promotionnelle réalisée dans le cadre de son cursus scolaire. Avec la façonneuse, Marie-Thérèse, jeune



Une des étapes de la réalisation de la boule de fort: Marie-Thérèse Nauleau retire les déchets aux reflets métalliques après le façonnage de l'anneau de fer.

retraîtée de la Poste, met en forme un anneau de fer qui cerclera la boule de fort. Les copeaux, qui s'enroulent en longs serpentins, offrent au regard tout un nuancier de bleu, alors que l'odeur dégagée par le métal meurtri agresse les narines. Tra-

ditionnellement, les boules de fort sont une combinaison de fer et de bois. L'essence végétale retenue peut-être du cormier. Recherché pour son extrême dureté, ce bois est pourtant évité pour sa rareté, et donc sa cherté. C'est plutôt le frêne, dont la pro-

lifère présence occupe de vastes étendues au pays des Caribous, qui constitue, en général, le second élément de fabrication.

Sauf quand ce n'est pas un troisième larron aux propriétés similaires qui prend la place.

«Le plastique est de plus en plus utilisé, précise Roger. Je le conseille aux jeunes joueurs qui n'ont pas le temps de prendre soin de leurs boules de fort et qui les oublient dans des endroits secs, comme les coffres de voiture.»

L'intérêt croissant des plus jeunes ainsi que l'accès, enfin autorisé, des terrains de jeu aux rouleuses et tireuses, rassèrent le couple dans la démarche artisanale de leur petite entreprise, FDF (Fabrique de boules de fort). «Nous nous adaptons aux exigences des clients.»

Les artisans ne peuvent jouer sur le poids normé de la boule de fort, comprise entre 1,2kg et 1,5kg. Ils s'emploient donc à adapter la dimension de l'objet à la taille de la main du futur propriétaire. Un plus qui ne peut être obtenu que par un travail minutieux et désintéressé, auquel se tient cette petite entreprise familiale née en janvier.

**Myriam DANDINE.**

**Pratique.** Fabrique de boules de fort (FDF), 5, rue de la Croix-Verte, 49640 Morannes. Contact et renseignements auprès de Marie-Thérèse Nauleau, au 02 41 42 18 44 (site Internet: [fbf.fr.fm](http://fbf.fr.fm)).

Ces Boules sont usinées sur un Tour Cholet

## 700 grammes d'acier... et de savoir-faire

La boule de pétanque, qui sent si bon la Provence et les cigales, a été mise au point dans un village du Forez, près de Saint-Étienne. C'est aussi là qu'est installé Obut, le leader mondial.

### Reportage



Bouchons d'oreilles obligatoires. L'atelier est peut-être installé dans une campagne bucolique en lisière de forêt mais les machines, elles, martèlent comme des sourdes. Ici, on coupe, on chauffe, on emboutit le métal dans un joyeux vacarme.

80 % des boules de pétanque vendues dans le monde viennent d'ici : l'usine Obut de Saint-Bonnet-le-Château, une petite commune de la Loire, perchée dans les monts du Forez. C'est là qu'est née la première boule de pétanque en acier, dans les années 1920.

#### Premier brevet en 1927

À l'époque, le village, spécialisé dans le travail du métal, regorgeait de mécanos, tourneurs, soudeurs, serruriers... L'industriel Jean Blanc, a été le



Deux millions de boules sortent des usines Obut chaque année, soit environ 80 % de la production mondiale.

Son entreprise JB Pétanque a été grés, écrasé en disque, puis em- ingénieurs du service recherche et

## Sommaire des fiches du classeur bleu N° 12 - 63 ans

|                            |                                   |                                   |
|----------------------------|-----------------------------------|-----------------------------------|
| Couverture Logos           | H.E.B - H.E.S - E.T.A et ERNAULT. |                                   |
| Page - 1 - Titre           | Page - 53' et 53 " vue et         | Page - 108 Catalogue M60          |
| Page - 2 - Sommaire        | plan de l'usine vers 1972         | PAGE 109 fin E.T.A                |
| Général du Classeur        | Page-54 à 57 Gamme- camion        |                                   |
| Page - 3 - Sommaire        | des Tours - Cholet                | Page - 111 E.T.A - Ernault        |
| de la période H.E.B        | Page - 58 travée montage          |                                   |
| Page - 4 - 5 de Nantes     | Page - 59 - Cri-Dan               | Page - 113 sommaire 4 chapiit     |
| à Cholet                   | Page - 60 - camion de démon       | Page - 114 -116 - livret N°14     |
| Page - 6 - couverture      | Page - 61 Licenciements           | Page - 117- 118 - livret N°15     |
| du livret L.C.B N° 2       | page - 63 Tour N.C.S- H.E.S       | Page - 119 -120 - livret N°16     |
| Page - 7- le carnet        | Page - 64 -                       | Page - 121 - E.T.220              |
| Page - 8 doc - Batignolles | page - 65-67 Inondations          | Page - 122 - 123 - 3 sociétés     |
| Chatillon                  | page - 68- gamme H.E.S            | Page - 124 - 125- CaTo            |
| Page - 9 - atelier Nantes  | page - 69 - H.E.S - U.S.A         | Page - 126- 7-8-9 doc Ernault     |
| Page 10-11 pages du        | page - 70-71 Travées montage      | Page - 130 - plan usine           |
| livret L.C.B N° 5          | Tours H.E.S 300-400- 500          | Page - 131 - catalogue Ernault    |
| Page 12-13 livret L.C.B    | page - 72                         | Page - 132- le RUBIS Ernault      |
| Page 14-15 livret L.C.B    | Page - 73 - Historique            | Page - 133 -le S.A.V Ernault      |
| Page - 16 - 17 - 18        | Page 74 Travaux E.T.A             | Page - 134                        |
| extension usine Cholet     |                                   | Page - 135 Articles de journaux   |
| Page - 19 André Servat     | Page-75- H.E.S devient- E.T.A     | Page - 136                        |
| Page - 20-21-22 usinage    |                                   |                                   |
| des bancs à Cholet         | Page - 76 Façade                  | Articles sur les nouveaux projets |
| Page - 23 livret nouvelles | Page - 77 - sommaire              | des dirigeants d'entreprise       |
| Page -24-25 les tourneurs  | Page- 78-79 historique            | mais insuffisants , et déception  |
| à Cholet                   | d 'Ernault Toyota - Automation    | des employés donc                 |
| Page - 26 à 30 le tour     | Page - 80-81 plan et vue de       | Mouvements sociaux                |
| H.N à Cholet               | l' usine avant Cholet pneus-      | jusqu'à la fin en 2007            |
| Page - 31 à 33 sport inter | Page - 82 - artcle du journal     |                                   |
| usines à Cholet            | machine moderne 1985              |                                   |
| Page - -34-35 livret de    | Page -83-84-85 livret N° 1        | Page - 148                        |
| l'Exposition à Paris 1951  | E.T.A présent à Foire d'Hanovre   |                                   |
| Page - -36-37 - 3 vues     | Page - 86 banc -granitan          |                                   |
| de l'usine de Cholet       | Page -87 à 90 Baptême d'un        | Page - 151 Variable des Effectif: |
| Page -38-39 doc tours      | Leader à Cholet livret -N° 4      |                                   |
| H.N -H.N.C - et A.C        | Page - 91 l'expérience            | Page - 152 à 166                  |
| Page -40 -le Social        | Page - 92 articlesla de presse    | Diverses Photos                   |
| Page - 41 à 43 E.A.M.C     | Page - 93 - 94 - 95 -96           | Photos                            |
| Page - 44- Bus coopé       | Biennale de Paris 1988            | Photos                            |
| Page - 45 Camions          | Page - 97 Emo 1991                | Photos                            |
| Page - 46 - 47 Usine de    | Page - 98 - à 102 ligne d'asse    | Photos                            |
| Cholet - services- métiers | mblage des E.220 et P.X.04        | Photos                            |
| Page - 48-49-50 - vides    | Page -103 - 1997 Marc             | Photos                            |
| Page - 51 H.E.B devient    | Page -104 - 105                   | Page - xxx -une carrière          |
| Henri Ernault Somua        | Biennale 1992                     | Photos                            |
| Page - 52 - sommaire       | Page -106 -articles de Presse     | Photos                            |
| Page - 53 - Mai 68 ( 3 )   | Page 107 - notes de services      | Page xxx client Ernault           |