a été montée par un agent publicitaire parisien qui, en 1946, a l'intuition du marché qui va s'ouvrir au vêtement de sport en synthétique. Misant sur la mode et la publicité, elle ne craint pas de proposer des prix élevés. La progression véritable commence en 1965. La marque Olympic partage aujourd'hui avec Faisalp le premier rang en France pour l'article de sports d'hiver et s'impose aussi pour la collection d'été. La direction générale est à Paris. L'unité de Roanne emploie plus de 300 salariés recrutés pour 40% à l'extérieur de l'agglomération et cherche à atteindre les 400. Un atelier a été monté à Thiers. Le manque de main d'oeuvre constitue un goulot d'étranglement. Ce fut également vrai jusqu'en 1973, pour Mavest, qui frète chaque jour un car au départ de Feurs, à 40 km. de Roanne.

B - L'ESSOR DE LA METALLURGIE -

En 1936, la métallurgie ne représentait que 3% du chiffre d'affaires de l'industrie privée dans l'arrondissement de Roanne : elle en représente 25% aujourd'hui. Avec l' Arsenal cette fois, elle n'offrait que 2.000 emplois pour l'ensemble de la région : elle en offre plus de 10.000 aujourd'hui, sans compter les 3.200 emplois que les entreprises locales ont créés au dehors. Elle compte trois des plus importantes affaires de la métallurgie française : le premier arsenal du Groupement Industriel de l'Armement Terrestre, le premier producteur mondial de grues, avec Potain; et avec les Ateliers Roannais de Constructions Textiles (ARCT), le premier exportateur de matériel textile.

Alors qu'avant le guerre de 1939, les entreprises locales et l'Arsenal vivotaient, la métallurgie régionale connaît à partir de 1955 une expansion impressionnante. Cette expansion ne doit pas grand chose aux décentralisations et s'opère suivant des formes adaptées aux faiblesses de la région. Deux petites affaires vont connaître un développement à la japonaise, grâce à la conquête d'une avance technologique, qui leur confère un monopole dans un secteur en expansion : les machines à texturer les fibres synthétiques pour les ARCT, les grues pour Potain. Les opérations simples de mécano-soudure et de montage effectuées sur place sont accessibles à une main d'oeuvre sans formation spéciale. Or elle est libérée en grand nombre par la modernisation de l'agriculture et du tissage. Il y a parmi elle, beaucoup de travailleurs indépendants de tradition, aides-familiaux sur la ferme paternelle, artisans, qui n'ont de cesse de se mettre à leur compte. La sous-traitance, encouragée par les entreprises "locomotives", car elle éponge les à-coups d'une croissance précipitée et irrégulière, va leur en donner

les moyens; par la suite, ils assurent partiellement leur autonomie par des fabrications propres. Ainsi se met en place autour des grandes firmes, une nébuleuse d'entreprises moyennes et de petits ateliers, où un artisan ou un ancien ouvrier tente l'aventure. Ce schéma apparaît de façon particulièrement nette au nord de la région, qui s'organise autour des deux grandes usines Potain de matériel de levage et de bâtiment, de La Clayette et de Charlieu. La situation est plus complexe dans la zone roannaise, où l'on ne partait pas de la "table rase".

I - LE DECOLLAGE DANS LES ANNEES 55

La Région de Roanne est restée jusqu'à la guerre un bastion textile entouré de régions métallurgiques : la région stéphanoise et ses avant-postes de la plaine de Feurs au sud; le bassin du Creusot et ses prolongements occidentaux (Génelard, Perrecy-les-Forges, Gueugnon), à la rencontre du vieux foyer nivernais (Fourchambault, Imphy, Bourbon-Lancy) au nord; la région lyonnaise à l'est, la zone de coutellerie thiernoise à l'ouest. Bastion irréductible, où tous les atouts semblent voués à l'échec. Et pourtant elle n'en manquait pas : la proximité des centres d'approvisionnement, les besoins de l'industrie locale, la situation d'abri qui, pendant les guerres, la fait choisir pour les fabrications d'armement.

Les choses vont se modifier à partir de 1939, mais très lentement d'abord. Jusqu'en 1955, il n'y a que 75 emplois créés chaque année en dehors de l'Arsenal. A partir de 1955, on en compte 300. Les germes semés précédemment et qui semblaient ne devoir donner que des fruits secs vont se révéler comme autant de pôles de développement. Des initiatives qui hier tournaient court vont conduire à des réussites éclatantes, parce qu'elles sont bien adaptées au milieu local et que, dans la conscience collective, l'engouement se porte sur la mécanique.

Tableau 3 - La croissance de la métallurgie dans la Région Roannaise.

Emplois	1936	1955	1965	1973	emplois créés par an	1936 1955	1955 1965	1965 1973
Arsenal	1000	2400	2625	3275		70	25	82
secteur privé	1750	2100	5050	7450		75	295	303
aggl. roan.	1450	1500	2600	3500		60	110	112
reste de la région	300	600	2450	3950		15	185	191
dont décentralisations			400	1050			40	80
Total	2750	4500	7700	10800		145	320	385

1 - Monolithisme textile et étouffement des atouts jusqu'en 1939

L'industrie textile se borne à faire appel aux gareurs et aux artisans locaux -forgerons, mécaniciens, chaudronniers-, dont l'ingéniosité est souvent remarquable, pour les réparations courantes ou la construction d'une pièce. Les quelques entreprises qui s'agrandissent atteignent rarement la cinquantaine de salariés et sont fragiles. Une seule affaire, qui répond au départ aux besoins de l'industrie céramique régionale, parvient à devenir le premier fournisseur français. Il s'agit des établissements Renou, fondés en 1896, qui se lancent déjà dans l'engeenering, installant complètement des usines. Ils ont, en 1930, 250 ouvriers, répartis entre Roanne (150) et Charlieu (100). Mais ils ne survivent pas à leur cession en 1936 à un polytechnicien parisien, qui abandonne la spécialité, ce qui conduit à leur déclin.

La guerre 1914-1918 avait ouvert des perspectives autrement brillantes. On a vu comment l'arsenal gigantesque, conçu par Citroën, pour approvisionner en obus le front, a été mal accueilli par le patronat, et s'est contenté, entre les deux conflits, d'occuper le personnel nécessaire à l'entretien du matériel et des bâtiments. L'usine de munitions Borie et le grand atelier de réparations de wagons, également au Coteau, ne survivent pas à la cessation des hostilités et cette greffe stéphanoise ne se prolonge que dans une petite usine de limes et outils à main, qui disparaît en 1970 (14). Cependant l'annexe de la forge de Nogent-en-Bassigny installée à La Clayette s'enracinera.

Absence de traditions et monolithisme textile entraînent une sorte de phénomène de rejet. On est en présence d'un quasi désert technologique, à cause de la médiocrité de l'équipement, de la rareté des techniciens et plus simplement d'hommes qui ont le "coup de main", et éprouvent de l'intérêt pour le travail du métal.

2 - 1939-1955 : La consolidation de ce qui existe.

Le choix de l'Arsenal en 1952 pour la fabrication en série de blindés et le développement d'une usine d'outillage ancrent la métallurgie à Roanne. Si limitées que soient les retombées de cette première génération d'établissements qui vivent "en vase clos", il va en résulter une familiarisation avec le travail du métal et l'installation à leur compte de salariés.

a) une activité en temps de paix pour l'Arsenal : la construction en série des blindés.

A la veille de la drôle de guerre, l'Arsenal avait connu une nouvelle

flambée : il a compté jusqu'à 13650 emplois au moment de l'armistice. Cette flambée est aussi vite retombée que la précédente puisque sous le régime de Vichy, il ne conserve plus que 1100 personnes (15). La paix revenue, il continue de chercher sa voie tant bien que mal, dans des fabrications civiles (tracteurs, machines-outils), jusqu'à ce que le Groupement Industriel des Armements Terrestres (G.I.A.T.) lui confie en 1952 la réparation et la construction en série de blindés, dont l'étude est réalisée aux A.M.X. d'Issy-les-Moulineaux. Pour la première fois, en dehors des conflits, l'Arsenal, qui prend le nom d'Ateliers de Construction de Roanne, (A.R.E.) (16), reçoit une vocation précise, dans une branche d'"avenir", car l'Etat-Major veut réagir contre les carences dénoncées en son temps par le colonel de Gaulle. L'A.R.E. est chargé du chassis et du montage, alors que la tourelle qui porte l'armement est fabriquée par l'Arsenal de Tarbes. La première série mise en route est celle de l'AMX 13, constituée par le char de 13 tonnes et ses dérivés (poseur de pont, canon automoteur, dépanneur-niveleur, char anti-aérien, véhicule porteur de missiles, transporteur de matériel protégé des retombées nucléaires...). C'est pour Roanne l'assurance de conserver un établissement doté d'un parc de machines exceptionnel par leur nombre, leur diversité et leur avance technique et de renforcer les effectifs à qualification élevée : sur les 2400 salariés de 1955, on compte 36 ingénieurs et cadres, 178 techniciens, 2.000 ouvriers dont plus de la moitié d'O.P. (17). Leur formation est assurée depuis 1946 par une école d'apprentissage qui conduit au CAP ou au brevet de technicien et qui reçoit des promotions d'une cinquantaine de jeunes.

En 1967, est lancée la série AMX 30, char de 36 tonnes qui développe 750 chevaux, polycarburant, qui fait 65 km/heure sur route, gravit des rampes de 60% et franchit des gués de quatre mètres. La cadence de production est de 18 par mois. En décembre 1972, est lancée une nouvelle série, l'AMX 10, char de 12 tonnes, plus mobile et complètement amphibie. A la faveur de chacune de ces mises en fabrication, des créations d'emplois sont faites : 300 en 67 et 200 en 73, qui coïncident, la première avec la crise du textile, la seconde avec la fermeture de la papeterie Navarre. L'ARE est ainsi devenu le premier établissement de la Région Roannaise et le premier arsenal de France pour l'effectif employé. A la fin de 1973, il avait fabriqué près de 2000 chars AMX 13 et 1100 chars AMX 30 et reconstruit 3000 engins blindés. Le chiffre d'affaires se répartit à 65% pour le neuf (dont 55% pour l'AMX 30), 30% pour la réparation, 5% pour les pièces détachées et les fabrications civiles. Les exportations étaient de 10% en 1970 et 71 et se sont accrues depuis.

L'accroissement du chiffre d'affaires, passé de 170 à 700 millions de francs entre 1965 et 1973, n'a pas été accompagné par une augmentation correspondante de la main d'oeuvre. Il est redevable à un recours de plus en plus important aux achats et à la sous-traitance, qui forment 85% du C.A., dont 36% en provenance du GIAT. La région ne fournit que 10% des approvisionnements, ce qui représente 200 emplois pour le secteur privé.

Cela montre la limite des "retombées". Sans doute l'ARE continue-t-il son rôle d'établissement-pilote, en mettant à l'essai les machines les plus perfectionnées, comme les 34 machines à commande numérique qui fonctionnent actuellement et en testant des procédés nouveaux, comme la grosse soudure à plasma sous gaz neutre (18). Mais l'écart est trop grand avec la métallurgie roannaise naissante pour que celle-ci puisse en profiter. De même, malgré les dispositions prises pour renforcer l'appel à la région pour les approvisionnements depuis la crise du textile, celle-ci n'intervient que pour 35% dans la sous-traitance du chassis, au niveau des techniques les moins élaborées (mécanique simple et tôlerie), contre 50% pour la région stéphanoise. De toutes façons, l'intégration à la région est gênée par le statut d'établissement militaire, quelle que soit la bonne volonté des responsables. Cela est vrai également au niveau du personnel. L'Arsenal ne joue pas le rôle de pépinière de techniciens et d'entrepreneurs qui pourrait être le sien. En effet, y entrer est en quelque sorte pour le métallo, l'accès à une aristocratie, car il bénéficie des avantages des ouvriers d'état, en particulier la sécurité de l'emploi, et il ne cherche pas à en partir. Le "turn over" ne porte que sur une dizaine d'ouvriers par an, ce qui est négligeable, et un tiers des partants choisit l'enseignement, comme professeur technique adjoint.

b) le développement de la fabrique d'outillage Demurger.

On peut assimiler, sous l'aspect de la faiblesse des relations avec le milieu local, le cas de l'Arsenal à celui d'une fabrique d'outillage fondée en 1920, qui va connaître entre 1945 et 1955 un remarquable développement. Les établissements Demurger ont été montés par un ingénieur des Arts et Métiers qui avait travaillé à l'usine d'armement Borie au Coteau. Résolu à se mettre à son compte, il choisit une fabrication peu pratiquée en France, celle des lames de scies à métaux. Par la suite, il ajoute les machines à scier et les clés de serrage. La localisation à Roanne n'est pas un handicap, car on peut atteindre un haut niveau de qualité grâce à un bon équipement, à un laboratoire de recherche et à l'encadrement solide d'une main d'oeuvre sans formation particulière. L'amélioration de la productivité, après les deux voyages d'études aux Etats-Unis en 1948 et 1955 du fils du fondateur, une politique commerciale avisée fondée sur la réputation des marques (Ultra-Record pour les lames de scies, Eternum pour l'outillage) valent à la firme une rapide expansion. Entre 1945 et 1955, le personnel passe de 100 à 400 et la

production va encore longtemps doubler tous les six ans. Avec 570 salariés en 1973, dont une centaine d'O.P. et de cadres, la firme produit les deux tiers des lames de scies en usage sur le marché français, soit 7% de la production mondiale, et un millier de machines à scier (19). Mais au moins autant que l'Arsenal, elle vit en vase clos. Elle ne fait rien fabriquer sur place, alors qu'elle est en relations avec Saint-Etienne pour la mécanique et avec Thiers pour la forge des outils. Elle fait appel de façon privilégiée à la main d'oeuvre originaire des campagnes, pour laquelle est arrangé en 1927 un horaire de 6 à 14 heures. Cet horaire qui permet la double journée est encore en pratique aujourd'hui, mais plus pour le "travail noir" que pour les travaux des champs. La possibilité de ressources d'appoint n'engage guère à rechercher une amélioration de sa situation professionnelle.

c) l'impact, limité mais certain, des premiers établissements.

Il ne faut pas cependant mésestimer l'impact qu'ont eu ces établissements. On remarque en effet que l'essor de la métallurgie a d'abord été le fait de l'agglomération de Roanne (voir tableau 3). Le rôle de l'Arsenal a certainement été primordial par son ancienneté, par le nombre et par le prestige des ouvriers d'État. Prestige mêlé d'envie et de dénigrement, comme en témoignent les multiples anecdotes sur leur inactivité, thème de choix du folklore local, héritage du temps où l'Arsenal cherchait sa voie. Il a formé des générations de métallos, qui bricolent chez eux, pour le voisin, sont observés par les enfants. Sans doute les Cités de Mably, où habitent les spécialistes venus de toute la France et de l'étranger, est une ville dans la ville, mais l'Arsenal a aussi recruté à la campagne et la familiarisation avec le travail du métal s'étend de proche en proche. En 1970, sur les 3000 salariés, le cinquième réside hors de l'agglomération, dont plus de 200 autour de Charlieu, une centaine dans la Côte, tandis que les cantons de Thizy et d'Amplepuis fournissent des contingents importants d'apprentis (20).

A une époque exceptionnelle, l'Arsenal a connu une vague de départs. C'est en 1945-1946, où les jeunes, au retour du maquis, supportent mal le rythme trop bien réglé du travail et ne croient plus en un établissement, revenu à l'incertitude des conversions en temps de paix. Ils vont mettre à la disposition de la métallurgie naissante de bons professionnels et quelques-uns vont se mettre à leur compte. Après avoir tenté leur chance dans le matériel textile, on les retrouve aujourd'hui à la tête de moyennes entreprises de tôlerie et de mécanique de précision. En 1955 encore, mais c'est un cas isolé, un technicien et un ingénieur quittent la vieille maison pour créer une affaire de construction spécialisée, appelée à un grand renom, la SETIC. On retrouve ce genre d'initiatives, quand une entreprise décline ou ferme et, à ce titre, la crise apparaît comme libératrice d'énergies. C'est le cas de Renou que deux frères, dessinateurs industriels, vont quitter pour se mettre

demeurent, après le retour à Reims en 1950 de l'entreprise de matériel textile qui s'était repliée au moment de l'exode, dans les locaux de l'ancien atelier de réparation de matériel de chemin de fer à voie étroite. Ils vont former le noyau autour duquel va se constituer la métallurgie germanoise.

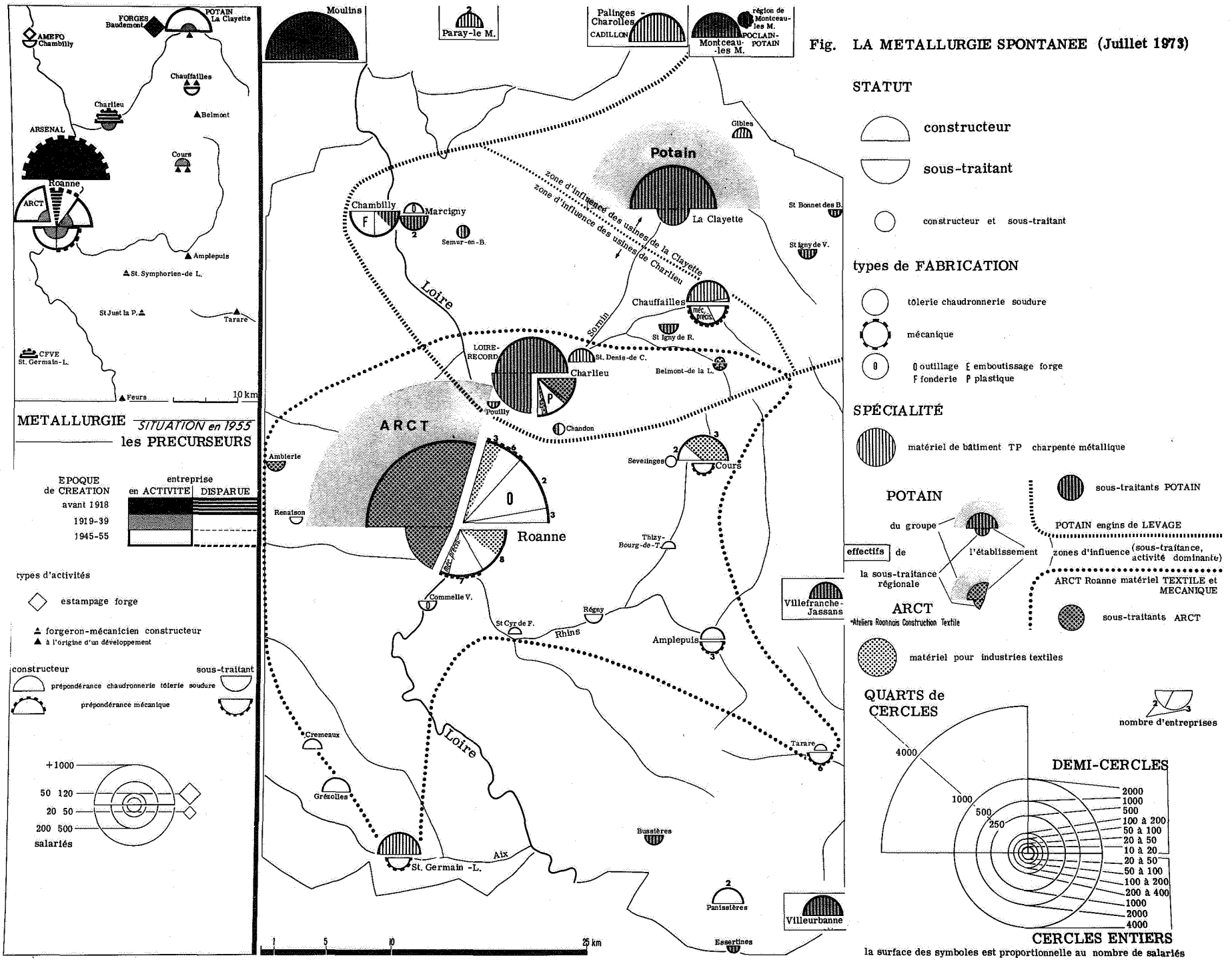
3 - La croissance à la japonaise des "entreprises-locomotives" à partir de 1955.

Cette lente préparation, d'origine allogène le plus souvent, va frayer la voie à l'irruption de la métallurgie spontanée à partir de 1955. Celle-ci s'appuie sur la croissance fulgurante des A.R.C.T. à Roanne et de Potain à La Clayette. Entreprises artisanales au départ, elles atteignent ou dépassent 400 millions de francs de C.A. en 1973. Ce n'est pas un phénomène propre à la région. On trouve en France des réussites plus remarquables encore, comme Moulinex à Alençon et Poclain à Plessis-Belleville, village voisin de Beauvais, qui font un chiffre d'affaires respectivement double et triple du leur (21). On trouve des exemples semblables en Europe Occidentale, dans les régions de transition entre l'économie traditionnelle et l'économie moderne : ainsi, dans l'"Italie du milieu", le trust de l'électro-ménager constitué par Zanussi dans le Frioul et le complexe qu'a monté Lamborghini au nord de Modène (22).

L'essor de ces petites entreprises, qui ont su conquérir jusqu'au monopole, un "créneau" laissé libre par la grande industrie est particulièrement bénéfique pour leur environnement. Elles mettent en pratique des techniques simples, accessibles à une population sans formation et souvent encore sans tradition. Elles suscitent un processus d'imitation par l'exemple qu'elles donnent à ceux qui se considéraient hier comme les égaux des grands patrons d'aujourd'hui. Elles en donnent les moyens par la sous-traitance qu'elles fournissent et encouragent. L'apparition, à une quarantaine de kilomètres de distance, de deux pôles de croissance de l'importance des ARCT et de Potain, pour ce qui est une petite région à l'échelle nationale, est l'élément majeur de l'importance prise par la métallurgie dans la Région Roannaise, à partir de 1955.

a) les A.R.C.T.

En 1922, un ingénieur des Arts et Métiers, descendant d'une famille protestante de Valence, Elisée Crouzet, monte à Roanne les Ateliers Roannais de Constructions Textiles. C'est un établissement modeste d'une vingtaine d'ouvriers qui, comme bien d'autres dans la ville, répond aux besoins locaux. Il produit des bobinoirs et des cannetières pour le coton. Mais très tôt,


METALLURGIE SITUATION en 1955
les PRECURSEURS
EPOQUE de CREATION
entreprise en ACTIVITE
DISPARUE
avant 1918
1919-39
1945-55
types d'activités
estampage forge
forgeron-mécanicien constructeur
à l'origine d'un développement
constructeur
sous-traitant
prépondérance chaudronnerie tôlerie soudure
prépondérance mécanique
+1000
50 120
20 50
200 500
salariés
AMEFO Chambilly
FORGES Baudemont
POTAIN La Clayette
Chauffailles
Charlieu
Belmont
ARSENAL
Cours
Roanne
ARCT
Amplepuis
St. Symphorien-de L.
St Just la P.
Tarare
CFVE St. Germain-L.
Feurs
10 km
Moulins
Paray-le M.
Palinges Charolles
CADILLON
Montceau-les M.
région de Montceau-les M.
POCLAIN-POTAIN
Gibles
Potain
La Clayette
St Bonnet des B.
St Igny de V.
zone d'influence des usines de la Clayette
zone d'influence des usines de Charlieu
Chambilly
Marcigny
Semur-en-B.
Loire
Sornin
Chauffailles
méc. pièces
St Igny de R.
LOIRE-RECORD
St. Denis-de C.
Charlieu
Belmont-de la L.
Pouilly
Chandon
ARCT
Ambierle
Renaison
Roanne
Sevelinges
Cours
Thizy-Bourg-de-T.
Commelle V.
St Cyr de F.
Régny
Rhins
Amplepuis
Villefranche-Jassans
Cremeaux
Grézolles
Loire
Tarare
St. Germain -L.
Aix
Bussières
Panissières
Villeurbanne
Essertines
1 5 10 25 km
Fig. LA METALLURGIE SPONTANEE (Juillet 1973)
STATUT
constructeur
sous-traitant
constructeur et sous-traitant
types de FABRICATION
tôlerie chaudronnerie soudure
mécanique
O outillage E emboutissage forge
F fonderie P plastique
SPÉCIALITÉ
matériel de bâtiment TP charpente métallique
POTAIN
du groupe
effectifs de
la sous-traitance régionale
l'établissement
ARCT
*Ateliers Roannais Construction Textile
sous-traitants POTAIN
POTAIN engins de LEVAGE
zones d'influence (sous-traitance, activité dominante)
ARCT Roanne matériel TEXTILE et MECANIQUE
sous-traitants ARCT
matériel pour industries textiles
QUARTS de CERCLES
nombre d'entreprises
4000
1000
500
250
DEMI-CERCLES
2000
1000
500
100 à 200
50 à 100
20 à 50
10 à 20
20 à 50
50 à 100
100 à 200
200 à 400
1000
2000
4000
CERCLES ENTIERS
la surface des symboles est proportionnelle au nombre de salariés

les ARCT vont se tourner vers les fibres nouvelles. En 1925, ils adaptent leur matériel à la viscose et commencent à travailler pour l'extérieur. Ils sont bien placés pendant la guerre, pour mettre au point et fabriquer en grand la gamme complète de matériel de préparation polyvalent, capable d'utiliser les fibres artificielles, dont a besoin l'industrie régionale. Ils ont 250 ouvriers à la Libération et adaptent alors ce même matériel aux fibres synthétiques, ce qui leur permet de se maintenir : ils ont plus de 300 salariés en 1955.

- une position de monopole.

Le tournant décisif va être pris en 1956 avec la construction de la première machine à fausse torsion. Les ARCT ont désormais trouvé leur voie royale que suit avec beaucoup de clairvoyance, de sens commercial et d'aptitude technique, le second fils du fondateur, Henri Crouzet, qui est à la tête de la maison depuis 1929. Cette voie, c'est le matériel pour la texturation, qui consiste à fabriquer avec des fibres chimiques, des filés ayant l'apparence frisée des fibres naturelles.On peut y parvenir par le moulinage classique, mais cela revient très cher. On avait observé -et des brevets avaient été pris en France entre les deux guerres- qu'on arrivait à ce résultat, en donnant une fausse torsion à un fil multifilaments de fibres artificielles et en la fixant à la chaleur, mais la frisure disparaissait au premier lavage. Or avec les fibres synthétiques, qui sont thermoplastiques, non seulement la frisure demeure, mais on obtient des longueurs deux à trois fois supérieures, des volumes dix fois plus importants qu'à l'état libre, donc le maximum d'effet couvrant. Mais ce "fil-mousse" utilisé pour les bas et les chaussettes ne convient pas pour les articles qui ne doivent pas se déformer. Les recherches aboutissent à la sortie en 1960 de la "F.T.F.", avec laquelle on parvient à contrôler l'élasticité, grâce à la succession de deux torsions en sens opposé fixées par la chaleur, ce qui assure le maintien du tissu : c'est la fibre Lycra utilisée par exemple pour les maillots de bain. En 1968, est créée en collaboration avec la firme suisse Heberlein de Zurich et Saint-Gall, une broche maintenue par deux aimants dans un champ magnétique, qui tourne sans frottement ni usure, donc sans perte d'énergie, à raison de 10.000 tours-minute, au lieu de 4.000 pour la F.T.F. (23).

Cette avance technique, sans cesse accentuée, repose sur un atelier de recherches et de construction de prototypes de 60 personnes. Cela ne représente en 1970 que 4% du personnel, alors que la moyenne dans la métallurgie française est de 9%. Il est vrai qu'il est épaulé par un service technico-commercial, plus étoffé que la moyenne nationale: 8% y compris les monteurs, au lieu de 6%. Celui-ci est chargé des essais sur les machines

de série pour répondre aux problèmes posés par la clientèle. Cependant, les fabrications réalisées en usine sont relativement simples puisque la fonction de production, dans cette industrie de pointe, emploie un pourcentage de main d'oeuvre un peu plus élevé que le taux français,(78 au lieu de 76,3%),avec il est vrai une plus grande place au service des méthodes (7,4 au lieu de 5,4%) (24).

La maîtrise technologique conduit au monopole sur un marché en expansion très rapide, puisque les fibres synthétiques qui représentaient 25% de la consommation textile en 1960, en constituent 50% en 1973. En 1970, le constructeur américain Leesona s'est retiré du marché et il ne subsiste plus que quatre concurrents en Europe, dont Scragg à Manchester, qui exporte en URSS. Le petit industriel de Saint-Pierre-sous-Aubenas, vingt fois moins important, sera finalement absorbé, pour constituer une filiale, la SOTEXA. Les ARCT équipent l'industrie nationale, en particulier les deux usines de préparation des chaînes du groupe Rhône-Poulenc Textiles, situées à Lyon et à l'Arches dans les Vosges. Mais plus de 80% du chiffre d'affaires est réalisé à l'exportation.Ils sont à ce titre la 40ème entreprise française, ce qui vaut à Henri Crouzet de siéger au conseil d'administration de l'Institut de Développement Industriel (I.D.I.). En 1971, ils ont absorbé 87% des investissements dans la texturation aux Etats-Unis, où ils ont installé en 1966 une filiale commerciale et un magasin de pièces détachées, ARCT Incorporated, à Grensboro, dans le district cotonnier de Virginie. En 1973, derrière les Etats-Unis qui représentent encore 30% des ventes à l'étranger, contre la moitié en 1971, on trouve l'Italie et les pays du Marché Commun, l'Extrême-Orient, l'Europe de l'Est, l'Amérique du Sud, l'Inde et le Proche-Orient.

La production a augménté très vite jusqu'en 1969. Alors a été atteint le rythme de 100 machines fausse torsion par mois, qui est le rythme actuel en période normale. Mais on observe de très fortes variations, qui peuvent aller du simple au double, d'une année à l'autre. Elles sont inhérentes à un marché dépendant de la conjoncture internationale et sensible à la concurrence, car ce n'est pas une tâche aisée que de sortir toujours la machine qu'il faut au moment voulu. C'est ce que montre l'évolution du C.A. en millions de francs constants depuis 1968 :

1968 : 220 M.f.	1971 : 440
1969 : 335	1972 : 245
1970 : 310	1973 : 330

Avec un C.A. de 460 millions de francs courants en 1973, les ARCT étaient la 12ème entreprise de la région Rhône-Alpes. Vingt ans plus tôt, il n'était que de 5 millions !

La situation de monopole permet de vendre à un prix très élevé : la machine à fausse torsion et son équipement sont facturés 300.000 Frs en 1970. Ainsi est réalisée une valeur ajoutée extrêmement forte (166 millions en 1973), soit près du double de celle de l'Arsenal pour un C.A. de 30% inférieur, soit encore 10 millions anciens par salarié, trois fois plus qu'à l'Arsenal. Le cash-flow, où les bénéfices sont aussi importants que les amortissements et les prévisions, est de 13%.

Ces moyens financiers considérables ont permis la constitution d'un groupe puissant de matériel textile qui compte 2800 salariés en 1973. Les ARCT se sont d'abord attachés à contrôler les entreprises concurrentes de matériel de préparation. La SOTEXA, dont il a été fait mention, produit avec 340 salariés 12 machines fausse torsion par mois et du matériel de moulinage. Réunis à partir de 1960, les éts. Pain-Bourgeas de Valence et Fougeirol aux Ollières en Ardèche, dont les installations ont été transférées en 1968 à Valence, forment l'Atelier de Construction Bourgeas-Fougeirol (A.C.B.F.) qui occupe 220 salariés.

Dans le souci de diversifier leur production, les ARCT ont absorbé en 1969 la Société de Construction Mécanique de Stains, une filiale de Rhône-Poulenc, spécialisée dans le matériel de filature (filières et étirages). L'usine de la banlieue parisienne, qui employait 500 ouvriers a été transférée à Roanne. Enfin ils se sont intéressés au tissage, en prenant une participation de 34% dans la société Verdol. Cette vieille affaire lyonnaise, réputée pour ses mécaniques jacquard, a élargi sa gamme aux métiers sans navette et aux retordeuses. En 1973, elle compte 400 salariés et a réalisé un chiffre d'affaires de 60 millions, dont 85% à l'exportation. A la demande de l'I.D.I., les ARCT ont pris, en 1973, une participation de 5% chez Lebocey à Troyes, premier constructeur français de métiers à tricoter (1200 salariés), qui lors de la crise de la maille au mètre a connu de sérieuses difficultés.

Les investissements se font par autofinancement. En 1970, est construit, sur un terrain de 80.000 m2 acquis dans la zone industrielle de l'Arsenal, un bâtiment de 10.000 m2 où se fait l'usinage, alors que l'essentiel de l'assemblage se fait à l'usine de la route de Charlieu et que le centre directionnel se trouve à l'usine-mère, rue Cuvier. L'ensemble de Roanne occupe 1700 salariés en 1973, répartis entre 550 cadres, techniciens, agents de maîtrise et employés et 1150 ouvriers, dont les deux tiers sont considérés comme professionnels. En bonne année, 70 ouvriers sont recrutés parmi les jeunes sortis du lycée technique avec le C.A.P. L'usinage, qui consiste en tour, fraisage et rectification, concerne le carter, qui correspond à la carosserie des automobiles. Les O.S. sont chargés du travail répétitif sur machines pointées et l'assemblage est effectué essentiellement par soudure. Les

spécialités délicates, comme le montage électronique et l'équilibrage des broches n'occupent encore qu'un personnel réduit. Les pièces délicates sont faites à l'extérieur. Elles correspondent aux achats proprement dits, ce que l'usine ne fait pas elle-même et commande sur modèle, à la différence de la sous-traitance stricto-sensu, ce que l'usine peut faire, mais préfère donner au dehors, en raison de la surcharge de la capacité de production. Les approvisionnements ont correspondu en 1973 à plus de 100 millions de francs, soit près du quart du C.A. Ils concernent, en ordre décroissant, les broches qui viennent de Suisse; toute la construction électrique, depuis les moteurs fournis par la C.E.M. à Lyon, jusqu'aux transformateurs, régulateurs, tableaux de bord, qu'on se procure à Paris, Lyon et Grenoble; les roulements et la visserie acheminés de Saint-Etienne et de la vallée de l'Arve; la fonte, les profilés d'aluminium, les laminés d'acier qui proviennent de la région staphanoise; les tôles, les traitements de surface.

Les ARCT font reposer largement leur croissance sur les approvisionnements : en 1967, avant l'absorption de l'usine de Stains et pour une production inférieure d'un tiers, l'effectif était déjà de 1150. Ils n'ont pas cherché à installer à Roanne les fabrications qui relèvent de la mécanique de précision ou de l'électronique. Ils ont fermé leur fonderie, estimée insuffisamment rentable. De même ils font systématiquement appel à la sous-traitance pour éponger les à-coups de la demande.

- Une influence sur la région, qui repose moins sur les approvisionnements que sur les salariés directs.

Aux achats, la part de la région est faible et intéresse au plus fort de l'activité 200 salariés pour des opérations simples : un peu de fonderie, davantage d'injection plastique, de découpage et de tôlerie. Elle est plus importante pour la sous-traitance qui, en période normale, occupe également 200 ouvriers à l'usinage et à l'assemblage. On s'adresse à peu près exclusivement à elle, sauf pour l'outillage, quand la demande ne presse pas trop, car la proximité favorise la modification fréquente du détail des ordres, rendue nécessaire par l'évolution très rapide des fabrications. Mais elle ne forme que le tiers de la sous-traitance aux périodes de presse, où on fait appel aux centres lyonnais, grenoblois, stéphanois et, à un moindre degré, à Thiers, Clermont-Ferrand et Nevers.

A Roanne, ils s'adressent à des maisons solides auxquelles ils assurent un volant de travail ou, de préférence, à des entreprises qui sont dans leur dépendance presque complète, comme Manceaux et la Tôlerie Industrielle Roannaise, qui avaient en 1973 100 et 40 ouvriers. Ces entreprises ont une existence fragile: elles embauchent quand elles ont des commandes et licencient quand elles n'en ont plus. Elles recrutent aisément un personnel jeune, car elles paient au rendement. Il leur est difficile de se rendre autonomes,

eux et leur confient des façons difficiles, en petite série, qu'il reviendrait trop cher de faire chez eux. Depuis 1971, les ARCT ont leur propre sous-traitant, la Société Mécanique de Charlieu (125 salariés), qu'ils ont installée dans une fabrique de jouets. Ils ont encouragé l'établissement de petites entreprises d'une trentaine de salariés, comme Plasti-Industrie à Ambierle et la fonderie installée à Belmont par un de leurs fournisseurs de Saint-Jean-d'Ardières, près de Belleville-sur-Saône. En dehors de la métallurgie, ils font faire des caisses dans les Monts de la Madeleine, mais les "retombées" concernent surtout le bâtiment et les transports routiers.

En fait l'impact des ARCT sur le milieu roannais réside principalement dans la présence d'une main d'oeuvre directe bien rémunérée, assurée de l'avenir et qui a pu jouer ainsi un rôle syndical de pointe. Les salaires supérieurs de 15% environ à ceux de la métallurgie roannaise, se rapprochent de ceux de la Région Parisienne et sont bien supérieurs au salaire moyen perçu dans le Roannais. Outre l'intéressement qui représente des sommes non négligeables, les avantages sociaux sont considérables. Ils sont gérés par le Comité d'Entreprise, alimenté par un versement patronal de 2,75% du montant des salaires et un versement ouvrier de 1%. Ses réalisations, citées en exemple, contribuent à l'image de marque d'entreprise d'avant-garde sur le plan national et d'ilôt privilégié sur le plan régional. Elles comprennent une caisse mutuelle d'assurance-maladie avec des centres de soins gratuits en optique et chirurgie dentaire; une caisse d'entr'aide; un club omnisports de 800 personnes; des centres de séjour de vacances aux Deux-Alpes et en Haute-Loire; l'organisation des mercredis d'enfants; un centre culturel et de loisirs luxueux doté d'un animateur permanent; un restaurant enfin, qui a rendu possible la journée continue depuis le 1er janvier 1972. Quant au contrôle de la vie de l'entreprise, le Comité n'est pas une simple chambre d'enregistrement et la commission de formation et de perfectionnement a un rôle réel. La puissance des syndicats est certaine. Les ouvriers sont syndiqués à 90% environ. La CGT recueille 80% des voix, face à la CFDT, dont l'influence n'est pas négligeable. Leur combativité n'est pas sans rappeler celle du syndicat cotonnier à la fin du XIX° Siècle et déborde du cadre de l'entreprise. La "Voix des ARCT" est le bulletin CGT de la métallurgie roannaise. Et en 1968, ils ont joué un rôle actif dans la généralisation de la grêve: ils ont envoyé des délégations dans les usines du pays noir stéphanois, où la précarité de la situation économique incitait les ouvriers à la prudence, comme à la bonneterie la plus isolée de la campagne roannaise.

Tout cela leur vaut un grand prestige dans le monde ouvrier et attire la méfiance du patronat. Il est bien certain que beaucoup d'affaires qui

envisageaient une décentralisation à Roanne dans la métallurgie s'inquiètent du climat social et du niveau de rémunération dans les deux principales affaires de la place : les ARCT et l'Arsenal.

b) Potain

Très proche des ARCT par le type de fabrication et la réussite technologique, la société Potain en diffère sensiblement de par ses origines et son environnement foncièrement ruraux (25).

- Un paysan qui devient industriel.

Faustin Potain est "un paysan qui s'est fait ouvrier, puis artisan, puis industriel". Né à La Clayette en 1898, dans une famille d'agriculteurs, il fait son apprentissage de maçon à la sortie de la communale; puis, après le service militaire, il entre en 1920 comme ouvrier chaudronnier aux Forges. Il apprend les bases du travail du métal qu'il va appliquer à sa première expérience professionnelle : le bâtiment. En 1928, en effet, il s'installe à son compte avec deux compagnons et fabrique du matériel pour la maçonnerie : seaux, brouettes, tréteaux et déjà des sapines, simples treuils qui sont les ancêtres de la grue. Son ingéniosité le conduit en 1929 à déposer un brevet pour des liens d'échafaudage en métal, qui remplacent avantageusement les cordages peu sûrs qui reliaient les perches de sapin, puis à mettre au point une gamme de sapines perfectionnées. Les difficultés économiques de la grande crise le conduisent, comme les tisserands-colporteurs de jadis, à parcourir toute la semaine les environs pour vendre sa production. Sa femme tient la permanence à l'atelier et assure la gestion. Il a une trentaine de salariés à la veille de la guerre, qui arrête l'activité du bâtiment. Il lui faut se reconvertir dans l'armement, pour le compte de son grand voisin du Creusot, Schneider. Avec les moyens du bord et deux équipes qui travaillent douze heures durant, il parvient à expédier quatre wagons de bombes de 120 kilos par semaine. Il survit pendant l'occupation, en s'adaptant aux besoins du moment: il fabrique des fours à charbon de bois, des poêles à sciure, des gazogènes. Mais en 1945, il reprend une de ses activités d'avant-guerre : le matériel de levage pour le bâtiment et les travaux publics. C'est une intuition de génie, à la veille d'une époque où la construction va connaître un grand développement, que de se lancer dans cette branche qui en est à ses balbutiements.

La grue moderne, qui succède au treuil, relève d'une technologie récente, élaborée par les Allemands entre les deux guerres. Ils mettent au point la grue à tour, à flèche relevable, de 10 à 100 tonnes-mètres. Sa construction est introduite en France par Lobe, un monteur de la maison Wolff, qui installe deux grues à Lyon pour l'entreprise Pitance. Le jeune israëlite,

inquiet de la montée du nazisme, entre chez Weitz, société de matériel de bâtiment, d'origine alsacienne, installée à Gerland après 1870, où il crée la division des engins de levage.Il a l'idée de passer de la grue à tour, qu'il faut déplacer, à la grue télescopique, où un chariot distributeur se déplace le long de la flèche. En 1940, la maison Richier absorbe Weitz et en 1955, contrôle 70% de la production française de grues. Elle a alors pour principal concurrent, Pingon qui, venu acheter chez Richier, s'est fait expliquer les procédés de fabrication et sort toute la gamme dans son usine de Belley. Derrière lui, on trouve Boilot-Pétolat à Dijon, intégré aujourd'hui au groupe S.E.B. et enfin Potain, qui vient d'atteindre les 250 ouvriers. En 1970, alors que Richier en difficultés a été racheté par Ford, c'est au tour de Potain de fournir 70% de la production française. Il est à la tête du premier groupe mondial avec 3000 salariés, y compris ceux des agences.

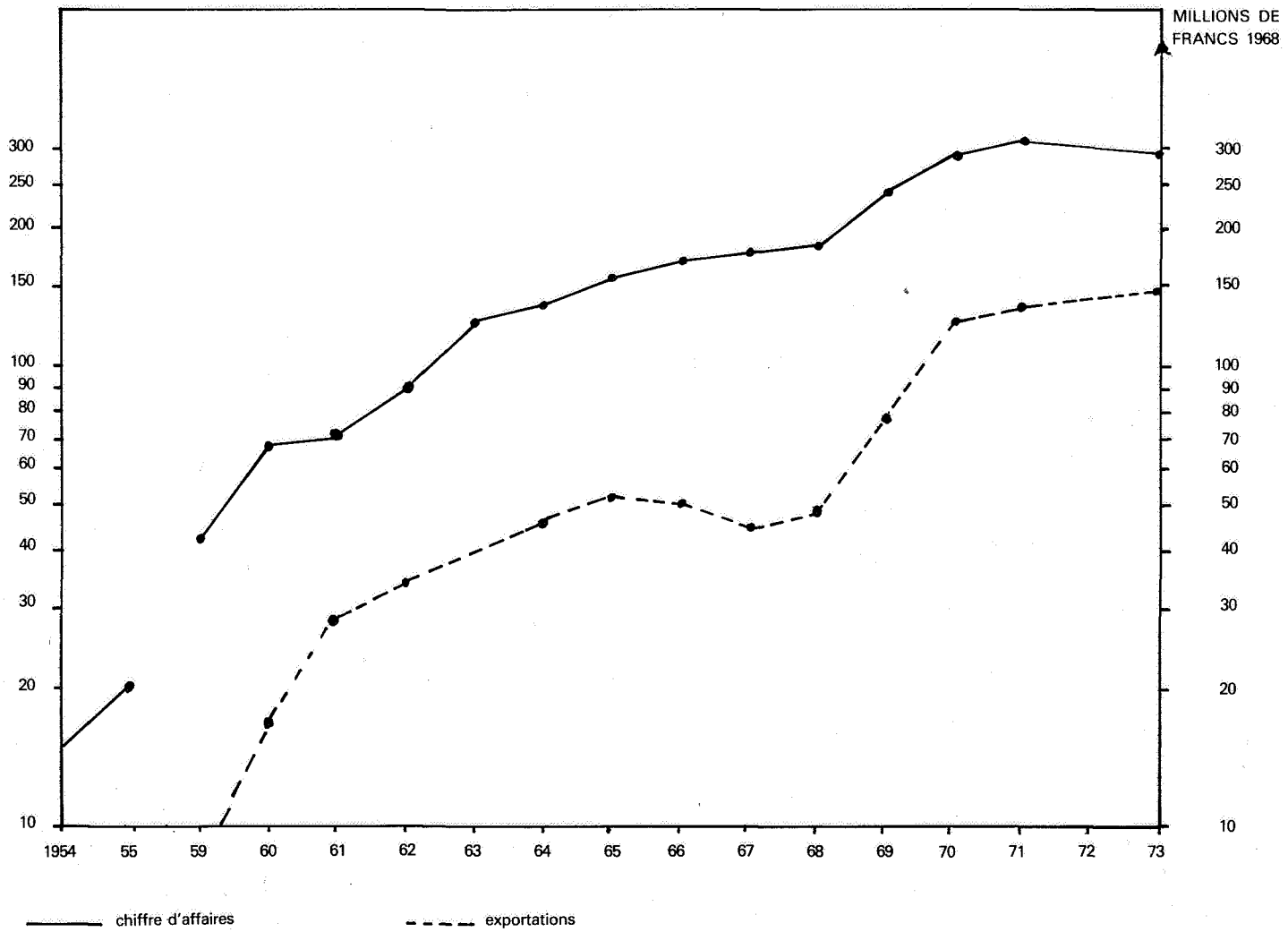
- La conquête d'une position de monopole (1955-1970).

Cette étonnate ascension trouve ses secrets dans la transition réussie de l'artisanat à la grande industrie et dans l'implantation rurale.

De l'atelier d'origine sont hérités des structures légères de type familial et l'esprit d'équipe partagé par les ouvriers. Ils se sont longtemps conservés jusqu'à ce qu'après 1970, s'imposent l'obligatoire éclatement et la normale "fonctionnarisation". Tout repose sur trois personnes : Faustin Potain pour les relations commerciales, sa femme pour les finances et Jean Noly pour le technique. C'est un dessinateur industriel, ancien élève de l'école professionnelle La Martinière à Lyon, originaire de La Clayette et qui aspirait à y retourner,quand Potain l'engage en 1946. Célibataire, il va se consacrer passionnément à son métier et se révéler chercheur inventif et remarquable organisateur. Le "trio de départ" saura, au fur et à mesure des besoins, s'entourer des compétences nécessaires, le plus souvent originaires des maisons concurrentes. Car il fallait atteindre la maîtrise qui assure le monopole.

Le service de recherches comprend actuellement 50 personnes. Animé par Jean Noly, il va être à la pointe des techniques nouvelles. Les apports essentiels portent sur le montage rapide grâce aux vérins hydrauliques en 1957; sur les progrès de la télécommande grâce au dispositif "Record-Control" en 1961; sur l'augmentation de la puissance maximum qui passe de 140 tonnes-mètres en 1960, à 200 entre 1961 et 1966 et à 350 en 1970; l'allongement de la flèche de 40 mètres en 1960 à 70 mètres en 1971. L'amélioration du rapport qualité-prix est obtenue par la recherche de l'optimum d'allègement des charpentes. Sur le plan de la fabrication, en dépit d'une production qui se fait en petite et moyenne série, voire à l'unité, car il faut répondre aux exigences particulières de l'utilisateur, on s'attache à la standardisation des pièces détachées et à la rationalisation des méthodes.

Fig. 40 - ÉVOLUTION DU CHIFFRE D'AFFAIRES DE POTAIN DE 1954 A 1973



Le technico-commercial n'est pas en reste. Un excellent service après-vente est mis en place très tôt, avec un magasin de pièces de rechange à La Clayette et un réseau d'agences en France. La première est établie à Paris en 1952. La prospection des marchés étrangers est entreprise systématiquement dès 1955. Elle s'accompagne d'une adaptation à la législation en matière de sécurité, dans le cas de l'Allemagne, ou aux particularités des techniques de construction dans les pays anglo-saxons, où la grue est installée sur le bâtiment et monte en même temps qu'il s'élève. Les exportations augmentent régulièrement jusqu'en 1965, où elles représentent le tiers du C.A., puis à nouveau après 1969, pour atteindre 51% en 1973, dont la moitié vers l'Allemagne Fédérale.

La qualité de l'organisation est une chose, mais Potain n'aurait sans doute pu s'imposer si aisément sans les caractéristiques propres de la main d'oeuvre rurale, dure à la tâche et peu exigeante. Les campagnes voisines de La Clayette vont la fournir en abondance. Or les charges salariales représentent la moitié du prix de revient des grues. C'est pourquoi les pays à niveau de vie élevé comme les Etats-Unis préfèrent les importer. Certes les aides familiaux venus des fermes voisines, qui sont de loin les plus nombreux, n'ont pas de formation technique. Mais beaucoup sont employés dans l'assemblage et la soudure s'apprend en une semaine. Pour l'usinage, ils sont formés sur le tas. Les premiers professionnels viennent moins des forges de La Clayette que des mines de charbon de la Chapelle-sous-Dun, réouvertes pendant la guerre et fermées en 1960. Par la suite, on en recrute comme chefs d'équipe à Lyon, à Saint-Etienne et au Creusot et on les retient en leur procurant des logements confortables. En 1961 est créée une école, qui conduit au CAP des promotions d'une vingtaine d'apprentis. Aujourd'hui la main d'oeuvre est considérée comme la meilleure du groupe. La direction s'accommode d'une "certaine lenteur d'exécution", que compense "le bon esprit" de cette main d'oeuvre jeune et stable, "courageuse, intelligente, qui s'adapte facilement". Les premières équipes d'ouvriers vont travailler "comme des sauvages", à l'image de la direction. Elles construisent les bâtiments nouveaux pendant les congés payés. Les salaires n'ont pas de peine à être plus élevés que ceux pratiqués à la terre ou dans le tissage. Pendant longtemps, la préoccupation des conditions de travail et des réalisations sociales passe au second plan. En 1967 encore, on fait 47 heures et demie par semaine. La CGT s'implante tardivement et le pourcentage d'adhérents reste faible.

- L'obligatoire éclatement : une croissance trop forte pour le bourg d'origine.

Avec des charges salariales restreintes et d'autre part des prix de

vente élevés que l'avance technologique permet d'imposer, l'entreprise dégage des marges bénéficiaires très fortes, qui sont autoinvesties pour répondre à l'accroissement de la demande. SARL en 1950, elle devient société anonyme au capital de 600.000 nouveaux francs, porté par étapes à dix millions en 1965. Le C.A. augmente de façon particulièrement rapide entre 1959 et 1963 et entre 1968 et 1970. Il est multiplié par quinze en francs constants entre 1955 et 1970 (voir figure) !

Alors que les ARCT ont réalisé autour de Roanne l'intégration du matériel de préparation des fibres synthétiques, la petite bourgade de La Clayette, située au pied des Monts du Charo lais et que l'on n'atteint que par des routes tortueuses, ne peut faire face aux exigences d'un grand groupe national. L'agence de Paris va attirer le siège social et la division exportation, pour lesquels on construit en 1964 de vastes bureaux à Chevilly-Larue, à proximité de l'aéroport d'Orly (90 salariés). Longtemps retardée, la décision de transférer le siège administratif à Lyon-Ecully est finalement prise en 1971. Il occupe aujourd'hui 240 personnes, ce qui a entraîné une centaine de départs de La Clayette. Sans parler des contraintes de situation, le développement de l'usine-mère se heurte à des contraintes de site. Les installations actuelles sont une agglomération illogique de bâtiments établis de bric et de broc, au fur et à mesure de l'acquisition de parcelles sur le versant sud en pente raide d'un affluent du Sornin. Il y a enfin le goulot d'étranglement de la main d'oeuvre. Les effectifs, qui s'élevaient déjà à 600 en 1967, pour atteindre un maximum de 800 en 1972, proviennent pour l'essentiel d'un rayon de 30 km. Mais le Brionnais et les monts du Charollais continuent de se dépeupler. Aujourd'hui les trois quarts des ouvriers résident à La Clayette et dans les environs immédiats. Trois cars de cinquante places partent chaque matin de Paray-le-Monial, Chauffailles et Matour.

L'usine de La Clayette, qui fabrique les grues-tours lourdes ne réalise plus que 18% du C.A. du groupe. Dans les perspectives d'expansion qui étaient celles de 1973, on prévoyait de lui réserver lesfabrications complexes (mécanismes, automatismes, prototypes), à cause de la qualité technique des ouvriers, qui comptent 50% d'O.P. La construction des charpentes et le montage devaient être répartis entre les établissements de Jassans, bourgade jumelle de Villefranche sur l'autre rive de la Saône, et de Montbrison, en cours d'installation.

Potain a d'abord cherché à s'implanter dans la région, mais Roanne fait figure de repoussoir à cause des hauts salaires de l'Arsenal et des ARCT et du militantisme syndical. Le choix se fixe sur Charlieu, en septembre 1956, où l'on mise sur la crise de la soierie. Mais le travail convient mal aux tisseurs, déjà âgés et habitués à un métier qui requerrait plus d'attention que

de force physique. Ils cherchent un autre emploi, au bout de deux ou trois ans. Aussi l'essor de l'usine est-il tardif, mais il dépassera les prévisions. Il tient à la réussite de la grue légère mobile à flèche distributrice, qui fait abandonner l'autre fabrication prévue, celles des bétonnières. Envisagée pour 200 à 300 emplois, la société Loirecord, filiale à 99% de Potain, qui n'avait que 100 salariés en 1961, en compte 500 en 1973, auxquels il faut ajouter plus de 300 emplois procurés à la sous-traitance régionale. Dès 1964, il a fallu faire appel aux étrangers : on en compte 80 aujourd'hui, des portugais pour la plupart. Et très tôt, la main d'oeuvre d'origine agricole s'est substituée aux tisseurs. En 1970, sur 340 salariés, 40% venaient de la périphérie de Charlieu : 15% des communes limitrophes, 15% des cantons de Belmont et de Perreux et 10% du Brionnais (20). En 1967, est construite une usine neuve de 10.500 m2, portée à 16.000 m2 en 1973, sur la commune de Saint-Nizier. Au cours du premier semestre de 1973, la production moyenne mensuelle a été de 175 machines, qui vont jusqu'à 60 tonnes-mètres. Loirecord a réalisé la même année le tiers du chiffre d'affaires du groupe.

Les premiers déboires avaient conduit à rechercher la proximité de Paris ou des grands axes de communication. En 1959, est acquis à Moulins un terrain de 80.000 m2, sur lequel s'élève une unité consacrée aux grues-tours de dimension moyenne, jusqu'à 180 tonnes-mètres. Elle est devenue la première du groupe avec 830 salariés en 1973, après en avoir compté 300 en 1964 et 500 en 1967. Puis les nouvelles implantations sont attirées vers l'est et, d'abord, dans le bassin du Creusot qui a toujours été un centre important de sous-traitance pour La Clayette et qui disposait d'un surplus de jeunes ouvriers qualifiés. En 1966, est installée sur la zone industrielle de Montceau-les-Mines, Potain Poclain Matériel, filiale à 50% des deux constructeurs, qui allie les techniques de levage de l'un à celle de l'hydraulique haute pression de l'autre. P.P.M. est devenu aujourd'hui le premier producteur français de grues de manutention automotrices, avec 600 salariés et un C.A. de 90 millions en 1973, dont 45% à l'exportation, dirigée pour plus de la moitié sur l'Allemagne. L'affaire est maintenant dirigée par Poclain, qui détient 75% du capital. Potain et Poclain ont constitué en outre le holding C 2 P, où ils sont l'un et l'autre minoritaires, qui est surtout une structure de concertation et d'information. En 1972, enfin, Potain s'est installé sur l'axe rhodanien. A Villeurbanne, Acomat (150 emplois) produit des grues routières pour chantiers, alors que l'usine de Jassans, ouverte en 1973 (100 emplois) est le propre sous-traitant de La Clayette pour les charpentes des grues lourdes.

La moitié du chiffre d'affaires du groupe n'en continue pas moins de se faire dans le nord de la Région Roannaise. Comme il s'agissait d'une zone

agricole et peu peuplée, la fabrication des engins de levage et de bâtiment est vite devenue une activité omniprésente, soit par l'attraction de la main d'oeuvre vers les deux usines de La Clayette et de Charlieu, soit par l'éveil de l'esprit d'imitation, mis en confiance par une croissance ininterrompue pendant vingt ans.

II - LA CONSTITUTION DE REGIONS METALLURGIQUES (voir figure 31)

1 - La région nord : la monoindustrie du matériel pour le bâtiment.

L'industrie régionale du matériel de bâtiment, gravitant autour de Potain, emploie 2500 salariés, dont la moitié pour les trois cantons de Marcigny, Semur et La Clayette. Pour ce secteur, où la tradition manufacturière n'a jamais vraiment pénétré, il s'agit pratiquement de monoindustrie. En effet, les autres branches en dehors du bâtiment ne fournissent que 500 emplois, dont la moitié dans la confection d'implantation récente : les bonnetiers de Roanne ont mis à profit le déficit en emplois féminins. A Chauffailles, la métallurgie occupe aujourd'hui deux fois plus d'hommes que le textile. Dans l'agglomération de Charlieu, où s'interpénètrent à égalité l'influence de Potain et les influences roannaise et extérieure, avec 650 emplois dans chaque cas, elle fournit les deux tiers des emplois masculins (26).

a) l'industrialisation spontanée d'une région fortement agricole.

Potain a introduit la construction de matériel de bâtiment, dans une région parfaitement vierge de tradition métallurgique, mais aussi particulièrement réceptive.

Parfaitement vierge, à l'exception des Forges de La Clayette, dont on a vu le rôle au début de la carrière de Faustin Potain. Elles demeurent un établissement important, par la qualité de leurs pièces estampées en aciers spéciaux et la diversité de leur gamme, qui va de quelques grammes au quintal. Elles viennent de connaître une forte expansion : depuis 1955, les effectifs sont passés de 72 à 175 et le chiffre d'affaires du premier semestre de 1974 est égal, en francs constants, à celui de 1968 (10 millions). Mais les Forges ont peu de liens avec la région : leur intégration dans le groupe Creusot-Loire, par l'intermédiaire de Marine-Firminy est déjà ancienne; elles s'approvisionnent dans la région stéphanoise et la sous-traitance locale est inexistante; enfin elles travaillent pour l'ensemble du marché national. Sans doute, la main d'oeuvre ressemble fort à celle des usines Potain, particulièrement à celle de Charlieu : elle est jeune (34 ans d'âge moyen), d'origine agricole proche (45% des salariés résident en dehors de La Clayette et de Baudemont), comporte 20% d'étrangers et est formée surtout d'O.S. Le niveau technologique

poussé des fabrications les rend difficilement imitables : on ne connaît que deux ouvriers à avoir monté un atelier dans les environs.

- "une main d'oeuvre en or"

La région était particulièrement réceptive. Si le sud autour de Charlieu et de Chauffailles a une ancienne tradition manufacturière, le règne du textile y était moins exclusif que dans le "coeur" thizerot et tararais. Quant au Brionnais et à la Sologne Bourbonnaise autour de Marcigny, ils étaient restés purement agricoles. Les paysans-ouvriers n'ont jamais été très nombreux, à cause des structures relativement satisfaisantes ou de l'attachement à la condition d'emboucheur et il n'en reste pratiquement plus aujourd'hui. Les ouvriers sont essentiellement des jeunes en surnombre sur l'exploitation familiale. Cette main d'oeuvre se révèle excellente, car elle est habituée à l'effort physique, qu'il faut fournir pour manipuler le métal. De plus, elle est attirée par la mécanique. On sait que la motorisation est pour les hommes de la terre un symbole de promotion et qu'ils sont pratiquement obligés de réparer par eux-mêmes le matériel. Le paysan s'occupe mieux de son tracteur que le citadin de son auto.

La "mécanique" se trouve entourée de prestige, même si la différence des salaires avec le textile n'est pas aussi forte qu'on aurait pu le supposer. En 1960, à Chauffailles, la moitié des métallos ne gagne pas 500.000 francs par an. Le salaire moyen du soudeur est le même que celui du tisseur : 38.750 francs par mois. Celui d'un O.P., du tourneur par exemple, est de 46.600 Frs (27). En juillet 1973, la rémunération horaire moyenne chez un sous-traitant de Loirecord est de 6,50 francs, alors que le SMIC est à 5,20 f. Il est vrai que l'ouvrier est au rendement et cherche à faire en huit heures ce qui est prévu pour dix. Ce salaire peut paraître suffisant, voire inespéré, à des gens habitués à de faibles revenus. Leurs dépenses sont réduites, car ils habitent jusqu'à leur mariage la ferme paternelle, découvrant ou retrouvant le genre de vie mixte. Plus tard, ils restaureront une maison abandonnée ou construiront sur un terrain donné par les parents, avec l'aide d'amis. Pour tout ce qui peut être produit localement, la nourriture ne revient pas cher : le congélateur est d'usage courant et on prend le temps de faire son cidre avec les pommes que les propriétaires ne ramassent pas.

Cette main d'oeuvre possède pour le patron une précieuse qualité -et nous avons vu que ce fut une des causes de la percée de Potain-, c'est d'avoir "bon esprit", d'être peu exigeante et peu revendicative. En effet, ses besoins sont encore modestes et elle n'a pas de tradition syndicale ni la conscience d'appartenir à la classe ouvrière. Il va sans dire que tout est fait pour que rien ne vienne troubler ces bonnes dispositions. On veille

à ce que les unités restent à "taille humaine"; on évite le seuil de 500 salariés dans les grandes entreprises et on retarde autant qu'on le peut celui des 50, qui rend obligatoire le comité d'entreprise dans les petites. Les dispositions de sécurité sont difficiles à contrôler dans des ateliers dispersés et bien des soudeurs omettent de porter les lunettes qui les gênent, pour aller plus vite. La rémunération au rendement permet de tirer parti de la vitalité d'une main d'oeuvre jeune. Et on sait bien que celui qui a commencé comme ouvrier devient souvent le patron le plus exigeant. Le cas de ce forgeron de Chauffailles, qui a monté une affaire de mécanique de précision, est exceptionnel. Dès 1960, précédant la législation, il fait participer les ouvriers au chiffre d'affaires; il tient des réunions d'information et il organise des cours du soir (27).

- le matériel de bâtiment, une activité qui se prête à l'esprit d'entreprise.

L'ouvrier fait preuve dans son travail de l'intérêt qu'il apporterait à sa propre affaire. En effet, le fait d'être salarié apparaît comme une solution d'attente, à ces travailleurs indépendants de coeur, que sont ces fils d'agriculteur, de tisseur à domicile, de commerçant ou d'artisan. Ils ont une arrière-pensée tenace, celle de se mettre à leur compte. La sous-traitance est là pour leur faire gravir la première marche, celle qui doit les mener à la diversification des marchés et à la mise en place d'un secteur de fabrications propres, afin de n'être pas dans la dépendance de la marche des affaires d'un donneur d'ordres unique. La réussite dépend des qualités personnelles et de la formation préalable de celui qui tente l'aventure. L'ouvrier a plus de mal à acquérir son autonomie, que l'artisan qui a été confronté aux problèmes de gestion. L'association avec un comptable, un représentant de commerce est une bonne solution, mais rarement pratiquée. La réussite dépend aussi de la politique du donneur d'ordres : il faut que la marge bénéficiaire soit suffisante, mais à l'inverse un contrat avantageux peut donner une fausse sécurité.

Les fabrications ne doivent pas être trop complexes pour être accessibles à des gens qui n'ont d'autre formation que l'école primaire et l'ingéniosité à bricoler. Or la construction des engins de levage, une fois que l'on se procure les moteurs et les mécanismes de télécommande, s'apparente à un travail de mécano-soudure simple et qui n'est pas précisément minutieux. Alors on voit apparaître des formes d'organisation, qui sont plus du ressort de la débrouillardise avec les moyens du bord que d'une technologie raffinée. Certains se sont mis à leur compte sans savoir lire un dessin industriel.On ne trouvait au départ guère plus de 10% de professionnels par rapport à

l'effectif total. Les ouvriers travaillent avec une forme, pièce terminée qui sert de modèle, ou avec un mannequin, gabarit pour percer des trous. On n'a pas commencé autrement chez Potain. Les choses s'améliorent à la longue. Le fondateur envoie son fils au lycée technique. L'apprentissage se fait sur le tas. On organise des cours du soir au cours complémentaire, ébauche de la section technique que l'on trouve aujourd'hui dans les CEG ou CES de Chauffailles, Cours, Saint-Germain-Laval, Panissières. Les "dons" et le temps font le reste. L'usine-mère de La Clayette a aujourd'hui la main d'oeuvre la plus qualifiée du groupe Potain.

b) les anciens de Potain : des constructeurs à l'origine de centres secondaires.

Elle fut bien sûr le point de départ. Pourtant, à l'origine, à cause de son caractère pionnier, elle trouve peu de répondants indigènes à ses besoins en sous-traitance : quelques ouvriers qui se sont mis à leur compte, quelques artisans, mécaniciens et charrons, dans un rayon de trente kilomètres. L'essentiel, soit l'équivalent de 300 emplois, est encore réparti en 1964 à égalité entre deux entreprises allogènes : Cothenet à Montceau-les-Mines et AMEFO à Chambilly, bourg jumeau de Marcigny, sur l'autre rive de la Loire. Cothenet est une ancienne usine de chaudronnerie, où sont assemblées les différentes pièces composant le chassis des grues mobiles et les ogives des grues pour parcs de stockage. AMEFO,qui résulte de la fusion de la fonderie d'aluminium et de l'atelier de construction de compresseurs, installés par des parisiens en 1946, travaille à 80% à l'assemblage des grosses grues (28). Cependant, les premiers ouvriers ou artisans à s'être lancés dans la sous-traitance vont souvent se retrouver à la tête d'affaires de moyenne importance qui exploitent un créneau laissé libre par Potain. C'est ainsi que la métallurgie s'implante à Charolles, Chauffailles et autour de Charlieu.

Charolles, à 20 km. au nord de La Clayette, le type même de la sous-préfecture endormie qui ne se réveille que le jour du marché, va voir se développer la firme Cadillon. En 1973, elle occupe 300 salariés répartis entre l'usine-mère, spécialisée dans la grue télescopique de petite dimension et l'annexe établie en 1964 à Palinges, à 15 km. au nord, sur la Bourbince, qui fait déjà partie du bassin du Creusot. Elle sort les bétonnières de 120 à 230 litres de capacité et le petit matériel (moto-treuils, échafaudages, pièces de soutènement), qui sont connus sous la marque Champion. Des accords de commercialisation ont été établis avec Potain. Dans la période difficile ouverte en 1974, ils risquentde faire place à l'intégration pure et simple : les fabrications de Charolles seraient transférées à Charlieu, alors que Palinges serait développée.

A l'origine de la reconversion de Chauffailles, on trouve la figure pittoresque de Jean Fricaud. Entré comme ouvrier chez Potain en 1937, bientôt contremaître, il établit en 1941, dans un local désaffecté du vieux centre textile, le petit atelier qu'il avait ouvert à La Clayette. Avec une dizaine d'ouvriers, il fait des fabrications adaptées à cette période de pénurie : plaques de chaussure à semelle de bois, baguettes métalliques pour sacs à provisions, pétrins mécaniques, car on se remet à faire son pain... En 1943, il fait des pièces détachées pour Potain, puis assure l'assemblage et se transporte dans une usine plus spacieuse. L'année 1954 marque le tournant de l'affaire. Il a alors une cinquantaine d'ouvriers. Il abandonne Potain pour Yumbo et construit pour le compte de cette société, à laquelle il achète un brevet italien, de petites pelles hydrauliques. C'est le succès. En 1962, il livre entre 40 et 50 machines par mois et emploie 170 ouvriers. Il a agrandi les bâtiments, renouvelé le matériel. Mais inquiet pour lui et ses fils de se trouver dans l'obligation de passer au stade de la grande entreprise, il prend sa retraite et cède son affaire à Yumbo. Sous la raison sociale de Simetho, l'établissement de Chauffailles fabrique les chenilles pour les pelles hydrauliques montées à Genas, près de Lyon, sur les chassis construits à Saint-Germain-Laval. Simetho va subir les fluctuations des groupes auxquels Yumbo va être rattaché. Elle est d'abord reprise par Gévelot, la manufacture d'armes de Bourg-Les-Valence, qui cherche à diversifier ses activités (29). Mais, en 1970, Yumbo est rachetée par International Harvester, dont le nom apparaît maintenant en grandes lettres insolites au milieu des vieux tissages. Simetho souffre au début de la restructuration, puis retrouve le nombre d'emplois de 1962. Si Jean Fricaud a abandonné les grues et les pelles, c'est que ce terrien avait une passion : le bâteau. En 1952, il construit le premier voilier mixte à coque d'acier. La renommée vient quand Bernard Moitessier, le navigateur solitaire, lui commande le Joshua, qui franchit le Cap Horn. Comme il est difficile de Chauffailles de rejoindre un fleuve, il construit les ateliers Meta à Tarare...où l'on n'est qu'à 30 km. de la Saône. Ses fils complètent la production de bâteaux de plaisance par la sous-traitance de pièces difficiles. Ainsi peuvent-ils rester, avec une vingtaine de salariés, "de grands artisans".

Boffet, dont le père, forgeron, réparait avec quelques compagnons les pièces de métiers et les socs de charrue, se met à travailler pour Potain. Lui aussi s'oriente dans une voie originale, la mécanique de précision : trains d'atterrissages, boîtes à vitesse, pièces pour centrales nucléaires, prototypes pour la Monnaie... Il dispose d'un outillage perfectionné et a contribué à l'organisation de cours du soir. L'effectif est passé de 50 salariés en 1960 à 87 en 1973. Deux sous-traitants qui travaillent l'aluminium ont monté, l'un une fabrique de jouets restée au stade artisanal, l'autre une fabrique de casseroles qui n'a pu dépasser celui de la petite entreprise (30). On relève enfin cinq entreprises de mécanique générale, postérieures à 1960, qui

comptent une quarantaine de salariés, et dont l'activité repose sur le travail pour La Clayette et Loirecord.

Charlieu va lui aussi être concerné. A Saint-Denis-de-Cabanne, les établissements Vito, qui font les bétonnières pour chantiers individuels et les échafaudages tubulaires, emploient 66 salariés et envisageaient la construction d'une nouvelle usine. Un agriculteur d'Ambierle, qui avait appris le maniement du tour en Allemagne pendant le S.T.O., s'installe d'abord à Charlieu avant de bâtir un local neuf plus vaste, sur la commune de Chandon. Il complète la sous-traitance pour Loirecord, par des fabrications propres, d'après ses propres brevets : tailleuses de haie, dispositif pour verser le sable dans les bétonnières. Il a une cinquantaine d'ouvriers.

c) Les sous-traitants de Loirecord et la structure en nébuleuse.

Lorsque Loirecord va se développer à partir de 1964, elle se trouve dans un milieu habitué à ce type de fabrications, puisque l'usine de La Clayette fonctionne à plein depuis une dizaine d'années. Si la filiale de Charlieu achète au loin toutes les pièces relevant d'une technologie complexe : mécanismes hydrauliques et électriques, roulements, essieux..., elle confie en sous-traitance autant de mécano-soudure qu'elle en réalise en usine, soit l'équivalent de 350 emplois. Cela s'explique par plusieurs raisons : le désir que l'unité de production ne dépasse pas 500 personnes, chiffre atteint avec l'encadrement; la difficulté de trouver un millier de salariés sur Charlieu et sa région ; la nécessité de rentabiliser des équipements comme les chaînes de traitement, qui ne peuvent l'être que pour de grandes quantités. Loirecord a cherché à remplacer le recours aux régions de Saint-Etienne, du Creusot et d'Angoulême, nécessaire au début et lors des périodes de pointe, comme le premier semestre 1973, par la sous-traitance régionale qu'elle organise systématiquement. Elle assure l'essor de petites entreprises chargées de la fabrication exclusive d'une pièce. Par exemple, la mâture intérieure (ce qui est télescopé) est confiée aux ateliers de Semur-en-Brionnais, et la mâture extérieure (ce qui sert à la translation) aux établissements Jean de Marcigny. Elle fournit les fers, les plans, l'assistance technique et le sous-traitant se borne à l'apport de la main d'oeuvre. L'aire de recrutement est ainsi élargie aux campagnes autour de Marcigny et, au delà de l'aire de Roanne que l'on évite, aux campagnes manufacturières de la soie de Bussières-Panissières (voir tableau 4).

Tableau 4 - Les principaux sous-traitants de Loirecord en juin 1973

Localité	Désignation	date de création	nombre de salariés	dont pour Loirecord
Marcigny	Ateliers de la Loire	193.	40	30
	Jean	1960	65	65
Chambilly	AMEFO	1946	240	50
Semur en Brionnais	Ateliers du Brionnais	1962	50	30
Chandon	Poyet	1950	50	30
Pouilly-s/ Charlieu	Mont	1960	15	6
St-Igny-de-Roche	Ateliers de Calodon	1971	30	30
Essertines-en-Donzy	Terrade	1965	70	70
Bussières				
Total			560	310

Le dynamisme de Loirecord a repoussé vers l'est, dans le bassin du Creusot et jusqu'à la Saône, avec l'unité de Jassans, la zone d'influence de l'usine de La Clayette. La sous-traitance induite localement n'est cependant pas absente et elle a introduit la métallurgie dans les Monts du Charolais, où deux petites affaires sont apparues ces dernières années. A Saint-Bonnet-de-Joux, chef-lieu de canton à 15 km. à l'est de Charolles, un jeune qui a eu l'expérience des différents services chez Potain, s'est installé avec l'aide de la direction et a 40 salariés. A Saint-Bonnet-des-Bruyères, à une quinzaine de km. à l'est de Chauffailles, l'atelier monté par un ancien ouvrier de Cadillon, en compte quinze.

Pour le sous-traitant réduit à n'être qu'un fournisseur de main d'oeuvre, la tentation est grande de satisfaire exclusivement à la demande du donneur d'ordres, ce qui limite l'effet d'entraînement. C'est l'option de Jean, un savoyard qui a tenu un garage au Maroc avant de s'installer à Marcigny, et de Terrade, un serrurier de Feurs, passé de la petite réparation à la tôlerie industrielle. Le cas, cependant, n'est pas général. Vérizay, à Saint-Bonnet-de-Joux, a pris un brevet pour des appareils à traiter la vigne. Aux Ateliers du Brionnais, à Semur, fondés par deux anciens ouvriers de La Clayette, qui avaient travaillé aussi à Lyon, Roanne ou Chambilly et qui se sont associés à un employé de banque et à un représentant de commerce, la sous-traitance

ne représente que 40% du C.A.. Ils construisent une grue à pieds rétractables, que le petit entrepreneur peut transporter en camion d'un chantier à l'autre. Mais Potain qui a réalisé dans ses bureaux d'études le modèle qu'ils ont conçu, a déposé le brevet et se charge de la commercialisation. Le reste de leur C.A., soit 20% est fourni par les bâtiments agricoles et industriels métalliques et cette branche est appelée à s'accroître. Les associés de Semur se sont mis à l'école de voisins qui ont acquis une notoriété certaine dans ce domaine, comme Boucau et Grosbeau, un ancien sous-traitant de Potain et de Cadillon, à Paray-le-Monial, et Pisone, un ancien directeur de chez Grosbeau établi à Gibles, à 6 km. à l'est de La Clayette.

Petits et grands constructeurs font appel à des artisans, qui peuvent avoir quelques compagnons, pour l'outillage et les petites séries. Loirecord a recours à une dizaine d'entre eux, à Charlieu et dans la montagne, au Cergne par exemple. Les Ateliers du Brionnais en font travailler quatre dans le canton de Marcigny. Ce sont de jeunes ouvriers qui ont acheté un pas de porte de garagiste ou de forgeron et qui assurent aussi les réparations ou la fabrication des balcons et portails qu'on leur commande. Ainsi se complète la nébuleuse de la sous-traitance, autour de chaque grande entreprise, dont l'aire de rayonnement est délimitée selon la proximoté géographique.

2 - *L'agglomération roannaise et les centres isolés : une plus grande diversité.*

Hors de la zone nord, la métallurgie est moins homogène et plus inégalement répartie. Elle est concentrée dans l'agglomération roannaise, qui regroupe 7.000 emplois, avec sa zone de diffusion. A côté, on ne trouve que de petits centres de métallurgie spontanée. Il faut faire une place à part aux établissements décentralisés, qui apparaissent comme surimposés au milieu local. A leur niveau, la différence de nature d'industrie est assez secondaire, puisque les entrepreneurs extérieurs à la région ont surtout recherché la disponibilité d'une main d'oeuvre peu exigeante.

a) l'agglomération roannaise et ses satellites : un complexe qui s'élabore ?

Le poids de la métallurgie roannaise est bien supérieur à celui de la zone nord, pour la main d'oeuvre, mais encore plus pour le chiffre d'affaires, à cause de valeurs ajoutées et de salaires plus élevés (31). En même temps,elle est plus diversifiée dans ses possibilités, avec l'équilibre entre la mécanique et la tôlerie-chaudronnerie, ainsi que dans ses fabrications, avec deux dominantes en dehors de l'armement : le matériel textile et l'outillage. Tout cela s'explique par une histoire qui, pour être récente, s'appuie sur un passé plus long et par la présence de plusieurs pôles de développement.

Le premier pôle est l'Arsenal et nous n'y reviendrons pas. La métallurgie spontanée est dominée par les ARCT, qui, à eux seuls, représentent autant d'emplois (1700) que les autres entreprises privées, à l'exclusion de la fabrique d'outillage Demurger, dont nous avons vu les particularités. Leurs effectifs, qui ont doublé depuis 1955, se répartissent à peu près également entre les maisons qui sont à titre principal constructeurs et celles qui se consacrent surtout à la sous-traitance et à l'entretien. Leur croissance a été parallèle à celle des ARCT et on a assisté au passage de petites affaires dans la catégorie moyenne, entre 50 et 150 salariés.

Tableau 5 - Evolution de la répartition par taille des petites entreprises métallurgiques dans l'agglomération de Roanne.

Nbre de salariés / Nbre d'entreprises	de 5 à IO	de 11 à 50	de 51 à 100	de 101 à 150	Nbre d'entrep	Nbre de salariés
1955	8	10	2	-	20	500
1973	7	14	7	2	30	1130

Sources 1955 - La région Roannaise (48), carte n° 19
1973 - ASSEDIC

Les raisons de cette croissance apparaissent dans les besoins nouveaux en sous-traitance offerte à la région par l'Arsenal et les ARCT. Ils s'ajoutent à la nécessité constante d'entretenir l'important parc de machines de l'industrie locale, sans parler des aménagements courants de chaudronnerie et tuyauterie. On trouve là l'origine de bien des entreprises anciennes et certaines se sont maintenues dans ce registre.C'est le cas pour les installations de chauffage de Poussereau et de Lecq et Lefevre (17 et 48 emplois), de Marijon pour la réparation des moteurs électriques (20) et surtout de Besson, pour la rectification et l'échange standard des moteurs, qui a monté deux ateliers à Lyon et à Saint-Etienne (90 salariés et 9 millions de C.A.). Après la Libération, la Chambre Syndicale des Tisseurs avait même monté une société chargée de l'entretien des usines, la Mécanique Générale, qui survit aujourd'hui grâce à la production de monte-charges (27 emplois). Mais le plus souvent, l'entretien, comme la sous-traitance, sauf dans le cas signalé des entreprises trop dépendantes du donneur d'ordres, en l'occurrence les ARCT, sont le marche-pied vers les fabrications propres.

Bien des nouveaux-venus, dont la plupart sont des ouvriers sortis des ARCT, ont pu ainsi accéder à la maîtrise de leur affaire. Parmi les

constructeurs, la plus belle réussite est celle de la SETIC, fondée en 1955 par un ingénieur et un technicien de l'Arsenal. Ils exploitent d'abord le brevet d'une machine à plier en zigzag le coton hydrophile, puis surtout celui d'un bobinoir à double torsion pour les câbles métalliques. Cet appareil est fort demandé à l'étranger, surtout en Europe de l'Est, ce qui a valu à la SETIC l'Oscar de l'Exportation en 1966. L'entreprise se borne aux études et au montage. Elle fait fabriquer les pièces à Roanne, sauf pour les plus compliquées qui sont commandées à Saint-Etienne ou à Chambilly pour la fonderie, ce qui représente davantage d'emplois au dehors qu'à l'usine (45 salariés). Le chiffre d'affaires a doublé depuis 1969 : il est de 13,5 millions en 1973, dont 9 à l'exportation. D'autres petites entreprises exploitent un brevet-maison, qui leur vaut un quasi monopole dans leur spécialité. C'est le cas d'Orty (8 millions de C.A. et 50 emplois) et de Malbrunot (35 emplois), pour les abattoirs de volailles, ou encore Chalumeau et Ducros pour un générateur à air propané, utilisé par Gaz de France (15 emplois) (32). A ces fabrications ingénieuses liées au hasard des inventions, s'ajoutent les constructions héritées des besoins de l'industrie locale. La SOMIP (anciennement Renou), a relancé les concasseurs qui déchiquettent non plus seulement l'argile pour la céramique, mais les engrais, les déchets, ce qui leur a permis de réduire à 40% la part du C.A. demandée à la sous-traitance (65 emplois). Les éts. Vincent (60 salariés) font le matériel pour fabriquer les agglomérés pour la construction. On trouve aussi pour l'industrie textile d'anciennes maisons : deux petites affaires, l'une pour les peignes à tisser, l'autre pour les dévidoirs (13 et 21 emplois) et une assez importante, Barriquand, qui fabrique des encolleuses, des machines pour teinture et apprêt, dont la commercialisation est assurée par les ARCT (125 emplois). Des machines pour teinture et apprêt, on est souvent passé aux cuves en acier inoxydable. C'est le cas de Deleu, qui s'est agrandi dans une ancienne teinturerie de l'Hôpital-sur-Rhins (20 emplois) et des Constructions Soudées au Coteau (53), où une entreprise de Pont-Sainte-Maxence (Oise), spécialisée dans la soudure radiographiée, a repris les ateliers laissés en 1960 par une société de matériel de teinturerie de Flers-les-Lille, installée en 1940. Elles font des cuves pour l'industrie chimique ou alimentaire, la construction atomique et exportent vers l'Europe de l'Est. Enfin dans le domaine de la tôlerie, les éts. Sigoure, montés dans les années 50 par un ancien ouvrier de l'Arsenal emploient 140 ouvriers, dont 40 dans l'annexe récemment ouverte à Crémeaux, à la production de lampadaires et de cuves à mazout.

Parmi les sous-traitants, plusieurs ont atteint un renom qui dépasse le cadre de la région. La SO.RO.ME. atteint un niveau technique partagé par cinq ou six entreprises en France, pour les pièces pour l'aéronautique et l'électronique et elle s'est fait une spécialité des appareils de mesure de force (75 emplois). Créés à la même époque (1950), mais par un ancien des ARCT et non plus de l'Arsenal, les Ets Thinard sont recherchés pour le taillage des engrenages (35 emplois). Etabli plus récemment, un autre ouvrier des ARCT, Woloszyn monte les prototypes en tôlerie et chaudronnerie. Ces cas sont exceptionnels. La plupart des sous-traitants répondent aux besoins de la place et forment un réseau hiérarchisé qui s'étend de façon diffuse à toute la zone qui va de la Côte Roannaise à Cours et Tarare, d'ouest en est, et de Marcigny et Charlieu à Saint-Germain-Laval du nord au sud. On trouve sur les marges des établissements importants, comme AMEFO à Chambilly ou Coquard à Saint-Germain-Laval, qui ne travaillent pas exclusivement pour elle. A Charlieu, la croissance de Loirecord n'a pas étouffé l'influence roannaise qui contrôle 300 emplois, avec la récente annexe des ARCT (185 salariés), une affaire d'estampage antérieure à la 2ème guerre mondiale (une cinquantaine), et surtout, les éts. Tixier, créés en 1950 par un représentant de commerce et qui font les pièces plastiques destinées à la construction mécanique. Ils sont donc passés de 50 à 125 salariés de 1968 à 1972, bien qu'un de leurs ouvriers ait monté à Ambierle en 1967 "Plastic-Industrie", qui en compte 35. Puis on trouve de petites entreprises, d'une vingtaine de salariés en chaudronnerie, comme Liébra à Régny et d'une dizaine en mécanique, comme à Renaison, à Charlieu et à Cours. Enfin on trouve l'ouvrier qui s'est mis à son compte. Seul, ou avec un ou deux compagnons, il reçoit souvent les ordres de petits constructeurs, qui sont eux-mêmes sous-traitants. Ainsi la SOMIP passe des ordres à un de ses anciens ouvriers qui travaille seul sur deux tours, dans sa cave à Roanne, à un autre établi dans une grange, avec son père, à Ronno, près d'Amplepuis, et à deux ateliers, l'un à Marcigny, de 4 personnes, installé par un ancien de Potain, l'autre de 12 personnes en Saône-et-Loire.

La métallurgie roannaise, l'Arsenal mis à part, connaît les mêmes faiblesses structurelles que celles du nord de la région. Elle est très dépendante des marchés étrangers et se cantonne dans des fabrications simples, qui tiennent plus de la construction métallique que mécanique. On fait venir de l'extérieur moteurs et appareillage électrique et électronique, faute d'ouvriers qualifiés et parce que l'équipement est incomplet : on y trouve peu de tours verticaux et on ne peut y faire de rectification de pignon. Mais la vitalité des petites et moyennes entreprises assure la solidité de la métallurgie spontanée à Roanne. Son implantation serait plus fragile, si elle était limitée aux seuls ARCT. D'autre part, petites et moyennes entreprises offrent une

gamme de fabrications et de possibilités techniques qui se complètent. Une douzaine d'entre elles viennent de prendre conscience de l'intérêt qu'elles auraient de collaborer, afin de concourir à des offres de marché importants en France et à l'étranger et se sont constituées en G.I.E. (33). Signalons enfin que la chambre syndicale de la Métallurgie Roannaise signe ses propres conventions collectives, sur la base d'une grille de salaires supérieure à celle du reste du département de la Loire.

b - trois centres autonomes

A l'intérieur de la zone de sous-traitance roannaise, trois centres indépendants se sont dégagés : Panissières, Saint-Germain-Laval et Cours, situés aux deux extrémités de la montagne manufacturière. Panissières a su se donner une spécialité : la caravane, sans avoir pu encore s'imposer au plan national. L'idée vient d'un mécanicien, Léon Notin, mais son affaire subit des fluctuations (63 emplois). Un de ses ouvriers s'est tourné vers les remorques - magasins pour forains et son affaire connaît une croissance régulière : elle a 50 salariés et a réalisé 3,6 millions de C.A., dont 20% à l'exportation en 1973.

A Saint-Germain-Laval, la métallurgie est devenue de loin le premier employeur, avec 240 salariés contre 75 dans le textile. Elle s'est implantée dès 1950, mais regarde plus vers Saint-Etienne que vers Roanne. L'affaire la plus importante peut apparaître autant comme une décentralisation que comme une reconversion. GEVARM, filiale de Gévelot (29) s'est installée en effet en 1950 dans les locaux laissés libres par la société de matériel textile de Sedan, qui s'y était repliée pendant la guerre. Elle fabrique d'abord pour le compte de Yumbo, qui finit par être intégré au groupe, les chassis des pelles hydrauliques. L'établissement prospère, passe de 2400 à 8200 m2 couverts, de 50 à 200 salariés, jusqu'à la reprise par International Harvester de Yumbo, en 1970. Gevarm est alors privé de son principal débouché et il y a 27 licenciements en 1971. La diversification de la sous-traitance en mécano-soudure et hydraulique pour l'industrie des travaux publics et la construction de tracteurs spéciaux à chenilles (un tracteur-vigneron sous licence achetée à Creusot-Loire et un petit tracteur pour paysagistes) assurent la reprise : on compte aujourd'hui 180 emplois, plus 60 à l'usine de Saint-Etienne, où on fabrique surtout des armes. Gevarm a réalisé 17 millions de C.A. en 1973. La 2ème affaire est locale, puisqu'elle associe un directeur de coopérative agricole, Coquard, qui lui a donné son nom, au propriétaire d'un tissage qui venait de fermer et à son fils, ingénieur de Centrale. Elle se spécialise dans la sous-traitance des pièces lourdes, pour l'Arsenal de Roanne et les centrales atomiques. Elle compte 60 ouvriers. Les techniciens sont venus au départ de Saint-Chamond et elle a ouvert une annexe à Saint-Etienne. La présence de ces établissements a fourni l'encadrement d'O.P., qui a facilité le développement

de l'entreprise industrielle de bâtiment (portes et persiennes), montée par un serrurier du village, à Grézolles, à quelques km. à l'ouest de Saint-Germain (60 emplois).

A Cours, la métallurgie qui occupait une cinquantaine d'emplois en 1955, en fournit aujourd'hui plus de 300. C'est maintenant un centre non négligeable de construction de matériel textile, grâce à l'ouverture progressive aux marchés national et international d'affaires familiales, artisanales au départ, qui répondaient aux besoins particuliers de la place. L'entreprise Laroche, montée par un forgeron en 1892, s'est orientée vers la préparation à la filature des déchets textiles (effilocheuses, batteuses, dépoussiéreuses), ce qui lui confère un monopole. De 1924 à 1960, où elle a 40 salariés, elle passe du marché local au marché français. Depuis qu'en 1963, elle prospecte les pays anglo-saxons, elle se développe très rapidement. En 1973, elle a 110 salariés à Cours et 30 dans une annexe pour le découpage, près de la gare de Roanne. L'entreprise Kapps, fondée en 1918, par un alsacien qui a repris un atelier, prend son essor après 1939, quand elle se spécialise dans les machines à filer à gros numéros, et surtout en 1968, quand elle acquiert une licence italienne de métiers à tisser sans navette. Entre 1968 et 1973, le nombre de salariés monte de 15 à 90, bien qu'elle sous-traite dans la région la moitié des pièces nécessaires, et le chiffre d'affaires augmente de 2 à 13 millions. On trouve encore cent salariés répartis entre trois ateliers de sous-traitance, dirigée pour une bonne part sur Lyon, d'implantation récente dans deux cas. Enfin en 1970, pour répondre aux besoins de l'usine de menuiserie standardisée, a été établie une fabrique d'huisserie métallique (30 salariés).

Notes du Chapitre II - L'INITIATIVE LOCALE A LA BASE DE LA RECONSTRUCTION de L'ECONOMIE

(1) JEAN-PIERRE HOUSSEL (15), Les comportements dans le passage de l'économie traditionnelle à l'économie moderne en pays développé, in L'ESPACE GEOGRAPHIQUE, n° 3, 1972, p.167-176.

(2) TEXUNION INFORMATION (75), n° 5, déc. 1972, p.10-15.

(3) le transformateur-marchand achète le fil à la filature et le revend façonné à la demande aux tisseurs.

(4) L'usine Rhône-Poulenc-Textile de Roanne in CONNAISSANCE DE LA LOIRE (45), n° 26, 15 Août 1972, p.189-192

(5) Il y a eu de nombreux articles dans la presse consacrés aux difficultés du groupe Boussac, par exemple Josée Doyere, L'avenir du groupe Boussac, in LE MONDE du 31.3.1974 et Alain Jemain, L'affaire Boussac, in ENTREPRISE, n° 968, 29.3.1974, p. 56-65.

(6) Les autres polyesters sont importés ou sont des filés fabriqués par Rhône-Poulenc, mais qui ne présentent pas les qualités requises pour obtenir la consécration "tergal". Depuis 1968 surtout, ils sont récupérés par les mouliniers et revendus façonnés à Tarare.

(7) Les industriels de Tarare ont évité de fabriquer le voile sur métier Rachel, qui concurrence directement le voile tergal. Le voile rustique est fabriqué à Pontcharra, dans un ancien tissage repris par Novtex, filiale commune à la S.A.T.F. et un petit fabricant; à Tarare par Thivel et Godde-Bedin et à Violay par Linder.

(8) y compris les communes limitrophes, Pontcharra, les Olmes et Saint-Forgeux.

(9) Les établissements Etienne Motte Fils et Cie n'adhèrent cependant pas au Syndicat de l'Industrie Lainière de Cours.

(10) JEAN MOLLIE, (118), L'évolution du tissage de soie dans la région Rhône-Alpes, mémoire de maîtrise, oct. 69, p.

(11) JEAN-PIERRE HOUSSEL (16), Essor des villes manufacturières de l'habillement et industrialisation spontanée dans "l'Italie du milieu", RGL, n° 4 1972, princip. p. 378-381.

(12) CONNAISSANCE DE LA LOIRE (45), Tableau des chiffres d'affaires des entreprises de la Loire, depuis 1969.

(13) On emploiera le terme plus usité de confection, alors que le terme exact est "habillement", puisqu'il s'agit de chaîne-trame.

(14) Il s'agit des établissements Massardier, au Coteau.

(15) Deux publications d'entreprise donnent une documentation précise :

G.I.A.T., sans date (1974) ni pagination
A.R.E., sans date (1974) 20 p.

(16) Les arsenaux sont désignés par la lettre A (ateliers) suivie de la première et de la dernière lettre du nom de la ville. Ainsi, AMX = Ateliers d'Issy-les Moulineaux; ARE = Ateliers de Roanne.

(17) Comité d'Expansion du Département de la Loire, la Région Roannaise, 2ème partie, analyse des structures de base, 1961, 48 p., princ. p. 18.

(18) Le gaz est chauffé à 3.000 °, jusqu'à une production d'ions telle que le métal est volatilisé.

(19) CONNAISSANCE DE LA LOIRE (45), Les établissements Demurger, n° 32, février 1974, p. 186-187.

(20) C.R.E.S.A.L. (60), Relations internes et externes de la Région Roannaise, 255 p., Oct. 1970, 2ème partie, les relations issues de la main d'oeuvre.

(21) ENTREPRISE, La force de frappe de l'industrie française, classement, n° 982, 4 juillet 1974, p.66.

(22) JEAN-PIERRE HOUSSEL (16), p. 370-381
Sur Zanussi, BRIGITTE PROST, Le Frioul, région d'affrontements, thèse de doctorat, Imp. Louis-Jean, Gap, 352 p., princ. p.

(23) ELYANE HOSATTE (113), Les industries métallurgiques à Roanne, mémoire de maîtrise, juin 1970, 126 p., princ. p. 54-77.

(24) JEAN-MARIE NARBOUX (119), Le tertiaire industriel à Roanne, mémoire de maîtrise, mai 1971, 106 p., princ. p. 52.

(25) On a utilisé les publications d'entreprise suivantes :

- La 15.000 ° grue Potain, 8 p., 1964
- MONITEUR-ARGUS, n° 7, 1965, Le portrait du mois : Faustin Potain, 12 p. (extraits)
- Connaissez-vous Potain ? 1972, 4 p.

(26) Pour Chauffailles et l'agglomération de Charlieu (c'est-à-dire Charlieu, Saint-Nizier et Pouilly-sous-Charlieu, Saint-Denis-de-Cabanne et Chandon), il s'agit toujours de l'emploi industriel, sans le bâtiment.

(27) CHANTAL DEROCHE (109), Etude des cantons de Belmont et de Chauffailles, D.E.S., 1962, p.104.

(28) MONITEUR-ARGUS, n° 7, 1965, Faustin Potain, p.7.

(29) Le groupe Gévelot comprend d'autres filiales, comme Moynot pour les pompes et Guetner, pour la fonderie d'aluminium sous pression (l'usine de Pontarlier fabrique des carburateurs pour automobiles). Voir CONNAISSANCE DE LA LOIRE (45), Gévarm, n° 34, 15-9-1974, p. 192-193.

(30) CHANTAL DEROCHE (109) p. 128-136.

(31) Pour la métallurgie, on n'a pas retenu les n^{os} INSEE correspondant à la réparation "domestique", comme les garages (264), la réparation de cycles et motocycles (267) et la réparation d'installations et d'appareils électriques (289).Cela représente pour l'agglomération de Roanne 450 emplois environ sur un total de 3877 en 1973.

Pour la zone nord, on évalue le chiffre d'affaires à 250 millions, dont 200 pour les établissements Potain. Pour l'agglomération de Roanne, les C.A. fournis par la C. C. I. et Connaissance de la Loire conduisent à l'estimer à 1300 millions, dont 660 pour l'Arsenal, 460 pour les ARCT, 65 pour Demurger et plus de 100 pour les autres entreprises.

(32) le générateur insuffle de l'air dans le propane, pour lui donner des qualités proches du gaz de houille, ce qui facilite le transport et la distribution. L'un des fondateurs est un ancien ouvrier d'entretien de l'usine à gaz de Roanne.

(33) On trouve parmi elles, la SOMIP, la SOROME, la Société d'Electro-Mécanique, Lecq et Lefèvre, les Constructions Soudées, Rectification de la Loire (Besson), Vincent, Thinard, Woloszyn, Malbrunot, Poussereau et Thivend à Charlieu, Vito à Saint-Denis-de-Cabanne, Terrade à Bussières.

le GIE a pris le nom d'"Association pour l'Activité Industrielle de la Région de Roanne", section mécanique.