

Sortie de l'usine, porte Saint Jean, face aux bureaux.

À gauche, la conciergerie

A droite, le logement du concierge

Voir plan (Q)



Vue du parc à charbon. Voir plan (H)

À droite, le pelotage. Voir plan (D)

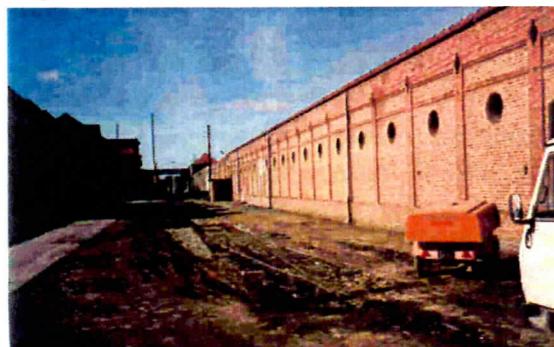
Traverse entre deux bâtiments, de tuyaux protégés pour le chauffage à vapeur.

Voir plan (U)



Chaufferie. Voir plan (I)

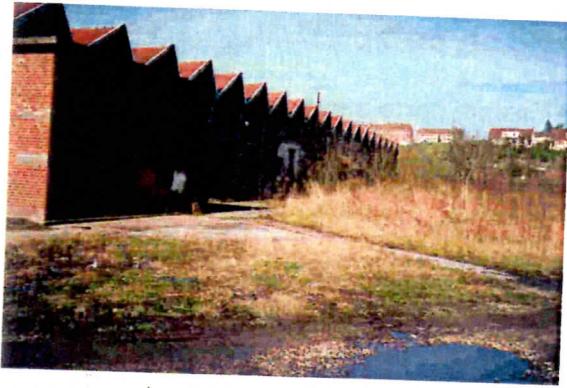
Au fond, tuyaux vapeur. Voir plan (I)



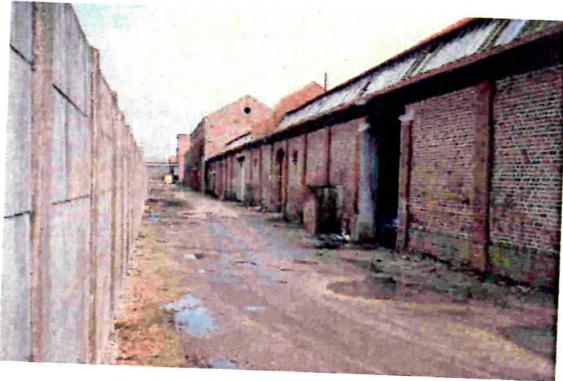
Filature fibres dures (sisal).

Atelier de fabrication des ficelles lieuses.

Voir plan (F)



La filature fibres dures. Voir plan (F)
Vue du côté de la cheminée. Voir plan (3)



Au fond à droite, atelier mécanique.
Voir plan (G).
À droite, porte d'accès aux magasins



Magasin. Voir plan (B)



Magasins matières premières. Voir plan (A)

Les énergies utilisées

Force hydraulique, vapeur et électricité

La maison Saint Frères a acheté dans la vallée de la Nièvre de petits établissements qui utilisaient la force hydraulique produite par la rivière la « Nièvre », puis rapidement, elle fait installer à Saint-Ouen des chaufferies accompagnées de leurs cheminées pour utiliser la vapeur.

Le progrès aidant, au début des années 1920 apparaît un bâtiment important avec sa grande cheminée pour produire de l'électricité.

La cheminée est l'élément principal d'une chaufferie composée de plusieurs corps de chauffe (chaudières) pour obtenir la vapeur nécessaire au chauffage et au fonctionnement des turbines qui produisent l'électricité.

À l'usine de Saint-Ouen, d'importantes cheminées ont changé le paysage, il ne reste plus que la plus grande et une autre qui supporte un réservoir.

Après la dernière guerre, sur les cinq cheminées existantes, il en restait quatre, deux d'entre elles ont été abattues.

Le 12 mai 1946, les saint-ouennais ont pu assister à un spectacle peu courant. Il s'agissait d'abattre une cheminée désaffectée (voir n°3 du plan) dans le but d'en récupérer le maximum de briques pour la réparation d'une autre.

Construite en 1910 à Saint-Ouen, d'une hauteur de 30 mètres, cette cheminée équipait l'ancienne batterie qui fournissait la vapeur au polissage de l'époque. Désaffectée depuis une vingtaine d'années, rien ne s'opposait à sa démolition.

Disposant d'un espace suffisant pour la chute, l'entreprise Mallet d'Haubourdin (Nord) fit à la base de la cheminée une ouverture d'environ 50 centimètres de hauteur sur un peu plus de la moitié du périmètre de cette base. Ce travail se fit par tronçons et en posant des étais en sapin au fur et à mesure de l'avancement des travaux. Ces étais convenablement calés avaient été enduits auparavant de goudron. On disposa tout au long de la saignée de manière uniforme, un bûcher fait de déchets de bois arrosés de pétrole et de goudron pour obtenir un feu violent rapidement.

Le tout étant prêt, le feu est mis au bûcher, les étais brûlent (il faut que tous brûlent en même temps, sinon la chute est déviée). La combustion a duré 12 minutes et la cheminée sapée à la base, atteignant une position inclinée commença à s'ouvrir, à se disloquer et tomba verticalement à 2 ou 3 mètres de l'axe prévu dans un nuage de poussière.

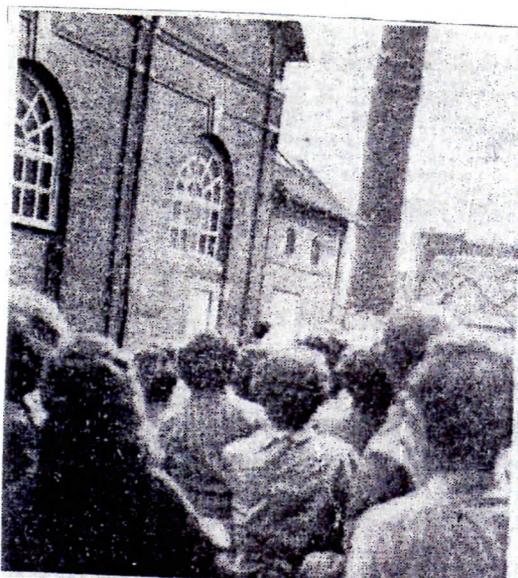
Les allemands, lors de leur séjour à Etaples, considérant que la cheminée pouvait servir de point de repère, avaient jugé bon d'en abattre une bonne partie. Ils n'avaient laissé subsister qu'un tronçon d'une douzaine de mètres. Les briques de la cheminée de Saint-Ouen en état de conservation d'un modèle difficile à se procurer convenait parfaitement à la reconstruction de cette cheminée.

Les ouvriers de l'usine de Saint-Ouen furent prévenus, lors d'une journée d'avril 1956, par un coup de sirène d'avoir à s'éloigner d'une certaine zone considérée dangereuse.

Le hululement sinistre annonçait la fin d'une cheminée de 45 mètres de hauteur et de 11 mètres de circonférence à la base (voir n° 2 du plan). L'opération se fit avec une précision remarquable de la même façon que la précédente, sans atteindre les constructions voisines.

Une foule de curieux disséminés sur les hauteurs des alentours suivirent avec intérêt la destruction de cette cheminée qui fut construite une cinquantaine d'années environ

auparavant. Les briques portaient la marque de l'entreprise Serbech de Paris, la même qui se chargea de la démolition.



Disparition en avril 1956 de la cheminée

La première cheminée (voir n°1 du plan) située près de l'entrée de l'usine rue de la République, a été construite en 1865 par la Maison Saint Frères. Désaffectée, elle a été partiellement démolie pour y aménager au sommet un réservoir en maçonnerie destiné à l'alimentation en eau potable de l'établissement. Elle porte encore la marque Saint Frères et l'année 1865.



Réservoir d'eau potable sur la partie d'une ancienne cheminée, à l'entrée de l'usine

La centrale électrique



Façade côté rivière (P et 4 du plan)



Façade arrière

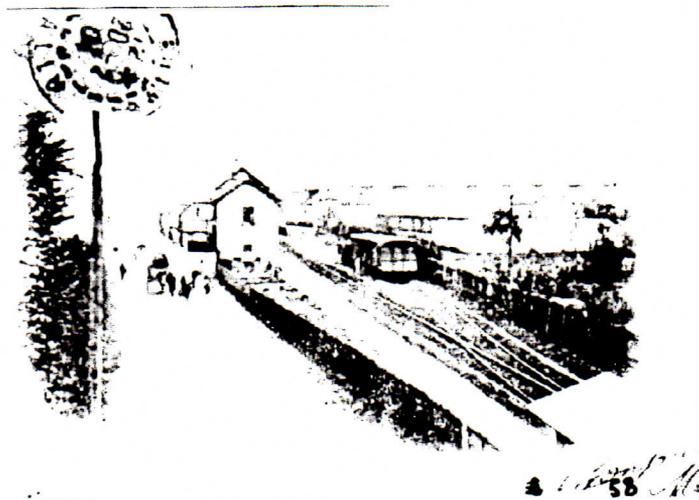
Au début des années 1920, la société Saint Frères décida de produire l'électricité dont elle avait besoin. Elle fit construire un bâtiment important constitué d'une partie chaufferie et d'une autre pour les turbines qui alimenteront en électricité l'usine de Saint-Ouen et celle d'Harondel en partie. A ses côtés ont été aménagés :

- Une ligne de chemin de fer pour la circulation des wagons de charbon
- Un pont roulant facilitant le transfert du charbon utilisé en grande quantité qui donnera un immense tas de mâchefer (scorie provenant de la combustion du charbon)
- Une imposante cheminée (voir n° 4 du plan) où s'évacuera la fumée des chaudières. Soumise à des températures différentes le long de sa hauteur, environ 70 mètres, agressée par les intempéries, elle recevra de temps à autre des travaux d'entretien : surveillance du briquetage, des joints et de la peinture par des entreprises spécialisées. A 26 mètres du sol elle est ceinturée par un réservoir d'eau de 4 m de hauteur et de 9,30m de diamètre, servant de refroidisseur.
- Au-dessus son conduit devient conique et se termine par une couronne qui portait un paratonnerre.



- Aujourd'hui, vestige du temps passé et du souvenir d'une population laborieuse, elle se dresse encore comme un défi à la disparition de l'usine. Point de repère, elle signale au loin la situation de la commune de Saint-Ouen.

Transport à l'intérieur de l'usine



La gare
Les voies ferrées avec un wagon
À droite, les bâtiments d'usine

L'usine recevait par chemin de fer du charbon, des matières premières, du matériel et expédiait des produits fabriqués destinés à la clientèle.....

Ces établissements étaient reliés entre eux par le chemin de fer de Gamaches-Frévent raccordé en plus à la ligne Paris-Boulogne.

À Saint-Ouen, une voie intérieure était rattachée à la ligne principale et les wagons arrivaient par l'intermédiaire de deux voies d'aiguillage sur une voie d'attente. Ils étaient tractés par une petite locomotive à vapeur, propriété Saint Frères, dite « le coucou » pour la distribution dans les magasins et dépôts. Une ligne intérieure appropriée permettait les déchargements et chargements, assurés par le personnel. La modernisation a ensuite amené partiellement les transports routiers.

À une époque plus lointaine, une partie des charrois étaient effectués par un service hippomobile, l'usine possédant son écurie avec ses chevaux, le tout entretenu par les charretiers, charron, bourrelier, activités qui peu à peu ont disparu. Le populaire « Tarzan », le dernier des chevaux est resté seul.

Beaucoup de personnel était occupé au transport vu l'importance du trafic et les wagons du chemin de fer du Nord devaient être libérés au plus vite pour éviter des pénalités.

De la liste des emplois établis en 1962, on peut extraire, en plus des manœuvres, ceux ayant un rapport au transport, tel que : conducteur de locomotive, aide conducteur, charretier, cariste (conducteur de Fenwick), conducteur de chariot benne, chauffeur de camion.

Protection incendie

Vers 1913 a été construit un réservoir d'eau placé sur quatre piliers, le tout peint en blanc, et bien visible de la cité Saint Jean (voir n° 6 du plan). Il a servi pendant une trentaine d'années à alimenter un circuit d'eau sous pression dirigé vers tous les bâtiments de l'usine où un dispositif automatique pouvait arroser en cas d'incendie. Cette installation perfectionnée fut l'œuvre d'une société anglaise et fut bien connue du personnel de l'usine sous l'appellation de « Grinells »



Un service intérieur de protection incendie était organisé avec le personnel d'entretien, équipé d'une pompe à vapeur, puis ensuite par du matériel et équipement plus modernes (moto pompe, etc). Des puits avec pompes furent installés.

En cas de sinistre, les intervenants étaient appelés par la sirène et ils venaient même en aide aux sapeurs pompiers communaux lors d'incendie dans la localité.

Les matières premières

Les matières utilisées étaient classées et stockées suivant leur nature.

Les matières premières employées :

- Dans la catégorie fibres naturelles : le chanvre, le lin et le jute étaient considérées comme fibres douces, le sisal, le manille et le coco comme fibres dures.
- L'alfa et le papier étaient des produits de remplacement de seconde importance fabriqués pendant la seconde guerre mondiale.
- Ensuite est apparu le synthétique dont la fabrication était différente de celles des fibres naturelles.

Le chanvre :

Le chanvre est une plante textile herbacée annuelle.

Il est biotique, c'est-à-dire que les fleurs mâles sont portées par des sujets différents de ceux qui portent les graines femelles.

Sa graine connue sous le nom de *chènevis* est employée pour la semence, elle est vendue au détail pour nourrir les oiseaux.

Il existe plusieurs variétés, mais nous nous intéresserons surtout à celle cultivée pour ses fibres textiles. Sa culture dans de bonnes conditions produit une fibre longue, soyeuse se séparant assez facilement de la partie ligneuse.

Le chanvre est originaire de l'Asie centrale et s'est ensuite répandue vers la Chine.

Au début des années 1950, l'usine recevait des filasses de chanvre des pays ou régions suivantes :

- L'Italie : région de Naples qui fournissait les plus beaux chanvres de la région de Bologne
- La Yougoslavie
- L'Inde (Bombay, Bengale, Bénarès)
- La vallée de la Loire, depuis la Loire Atlantique jusqu'à la Touraine
- La Sarthe, région au nord et au sud du Mans

Les autres pays producteurs de chanvre : Turquie, Syrie, Liban, Chine et Siam ne fournissaient plus à cette époque.

La Somme était un département français où la culture du chanvre était la moins développée.



Plants de chanvre

Le lin :

Plante herbacée annuelle, textile, oléagineuse et ornementale, haute de 60 cm environ, aux fleurs bleues cultivée en France.

Il est originaire du Moyen Orient (Egypte, Perse) et s'est adapté à de nombreuses régions.

Après avoir subi des traitements (rouissage, teillage, les fibres textiles du lin étaient très résistantes à l'usage. Les filatures utilisaient directement le lin teillé. À l'usine de Saint-Ouen le lin était utilisé en petite quantité car il n'était qu'un complément du chanvre.

Une loi d'avril 1898 prévoyait l'allocation aux cultivateurs de primes destinées à encourager la culture du lin et du chanvre. Dans le département de la Somme, 186 hectares de lin et 71 hectares de chanvre y furentensemencés.



Champ et fleurs de lin

Le jute :

Il est produit par une plante annuelle qui s'élève de terre sous forme de tiges frêles et droites pourvues de feuilles et un peu ramifié au sommet. La longueur de ces tiges varie de 1 à 3 mètres, sur une épaisseur de 2 cm vers la base. C'est l'écorce qui donne la fibre.

Sa culture et son traitement ont beaucoup d'analogie avec celle du chanvre. Pour récolter le jute, il faut sectionner les plantes près des racines et après avoir débarrassé les tiges de leurs feuilles et des capsules à graines on les lie en bottes et les laisse reposer sur-le-champ.

C'est une fibre naturelle produite essentiellement en Inde dans le Bengale, au Bangladesh et en Thaïlande.

L'industrie du jute est apparue en 1843 et se développa dans la vallée de la Nièvre. Sa prospérité, mis à part pendant la grande guerre, dura jusqu'en 1929, et ne cessa ensuite de décliner en raison :

- d'une réduction du marché de l'emballage en jute.
- des produits de remplacement : papier renforcé et alfa employés pendant la guerre 1939-45 et ensuite le développement du synthétique.
- des difficultés d'approvisionnement et d'une concurrence étrangère sévère.

Malheureusement les événements de 1940 vinrent interrompre la mise en valeur des ressources de nos possessions d'Afrique, afin de nous libérer de la tutelle de l'Inde pour nos approvisionnements en matières premières.

Lavé, séché, trié sur place suivant sa longueur, sa couleur, sa solidité, le jute arrivait à l'usine de Saint-Ouen sous forme de balles pressées de 180 kilos. Il était soumis à une série de traitements pour en sortir le fil. Une grande partie de la production alimentait les nombreux métiers à tisser des usines de la Société qui produisaient toiles et sacs.



Les plantes

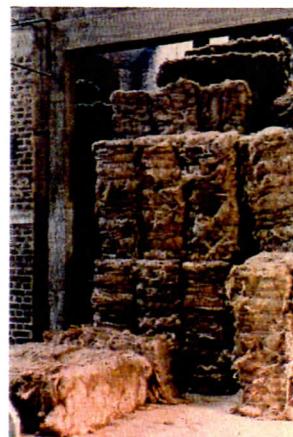


La tige verte

La tige Rouie



La fibre



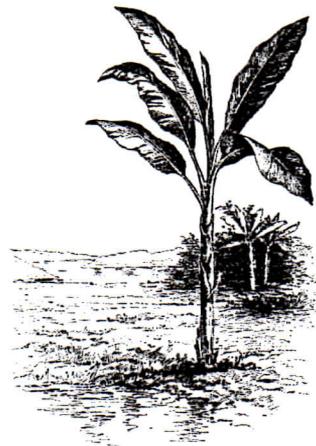
Balles de jute compressées
Origine : Pakistan
Poids unitaire : de 100 à 180 kgs
Stockage au magasin matières premières

Le manille ou chanvre de manille :

C'est une variété d'aloès produite à partir des feuilles d'un bananier textile appelé abaca. Il tire son nom de la ville de Manille port des Philippines où il est originaire.

La longueur moyenne de ses fibres varie de 1m 50 à 2m 50, mais elle peut atteindre 3 à 4 mètres. Ces fibres, même dans les qualités supérieures, malgré leur finesse et leur aspect soyeux, sont toujours dures et rugueuses. Pour arriver à les filer dans de bonnes conditions il faut qu'elles soient au préalable arrosées d'huile minérale ou d'une solution savonneuse.

Le manille est très résistant à l'usage et se tient mieux à l'eau que le chanvre qu'il a supplanté principalement pour la fabrication à Saint-Ouen des câbles de transmission, des cordages divers pour la marine, des filets de pêche (fils à chalut).



Le manille, bananier textile

Le sisal :

Le sisal est produit par l'agave sisalana qui possède de grandes feuilles épaisses et charnues disposées en rosette à la base. Il en existe un grand nombre de variétés dont la longueur des fibres varie de 0m50 à 1m. Elles ont beaucoup d'analogie avec celles du manille, il est assez difficile de les distinguer une fois mélangées en cordages.

Le sisal venait surtout autrefois du Mexique et de la Floride, ensuite l'usine en a reçu d'Amérique, d'Afrique, de Madagascar et de Java.



Pieds de sisal : agave sisalana

Le coco :

A l'usine sont appelés ainsi les filaments qui entourent les noix produites par le cocotier.

Le cocotier est un arbre de la famille des palmiers dont les tiges cylindriques atteignent de 25 à 30 mètres de hauteur et sont terminées par un unique bouquet de feuilles de 6 à 7 mètres de long. Son développement exige un climat chaud et humide (climat tropical) que l'on trouve en Malaisie, aux Antilles, à Tahiti. Il produit des noix, fruits comestibles de la grosseur d'une tête humaine dont l'enveloppe épaisse dure et coriace est formée de fibres rudes grossières, très résistantes que l'on utilise pour faire des cordages.

D'une chanson écrite en 1935 sur le coco par M. Coat Yves, directeur à l'usine d'Harondel nous avons pu relever les renseignements suivants :

- grâce aux travaux d'un ingénieur hollandais les fibres de la noix de coco qui ne brûlent pas et ne pourrissent pas, ont pu être traitées pour en faire des tapis, des semelles tressées, des cordages pour les bateaux, des sacs à charbon, engrais, sel et terre, production réalisée dans les usines Saint Frères.



Noix de coco

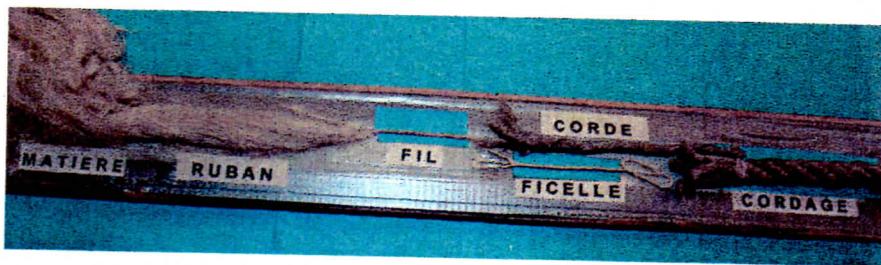


Cocotier du Chili

Les procédés de fabrication

La fabrication du fil à partir de la matière première naturelle, telle qu'elle était reçue des pays de production, devait subir successivement différentes opérations : la préparation, le peignage, le cardage, le filage et le conditionnement en pelotes et tubes. Les fibres dures étaient en plus, au départ, ensimées, c'est-à-dire assouplies dans un bain d'huile. Le chanvre et le lin arrivaient sous deux aspects : la filasse proprement dite dont la longueur était à peu près celle de la plante et les étoupes de teillage courtes et emmêlées. Quant à l'alfa elle était passée dans un bain de soude et écrasée par la moulageuse, séchée et peignée. Le papier lui était simplement découpé en ruban et retordu.

Le principe de la fabrication consistait à extraire les fibres d'une plante qui seront retordues pour en faire : une ficelle, une corde, puis un câble.



A partir de 1960, l'usine a ajouté à sa fabrication initiale un procédé nouveau qui ne comportait plus de fibres naturelles à traiter, mais l'emploi de granulés. La naissance de nouveaux corps synthétiques a produit des granulés de polypropylène qui vont permettre la fabrication de fil plat appelé bandelette. La transformation des granulés se faisait en quatre phases continues :

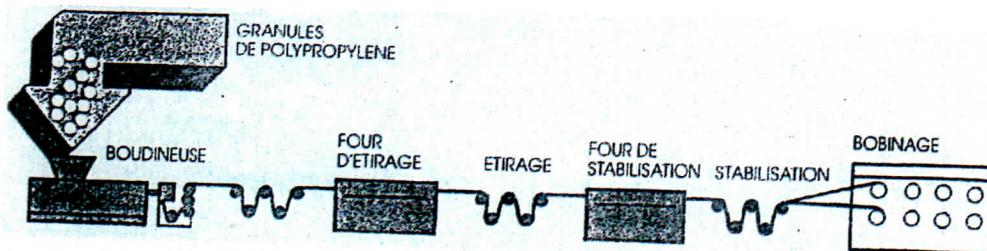
1 : **L'extrusion** produisait un fil.

2 : **L'étirage** : à la sortie de la boudineuse d'extrusion le film était refroidi, coupé en bandes, réchauffé puis étiré pour produire des bandelettes.

3 : **La stabilisation** : les bandelettes passaient dans une seconde étuve à air chaud pour obtenir une stabilisation.

4 : **Le bobinage** : les bandelettes étaient ensuite enroulées sur des bobines.

Processus de fabrication

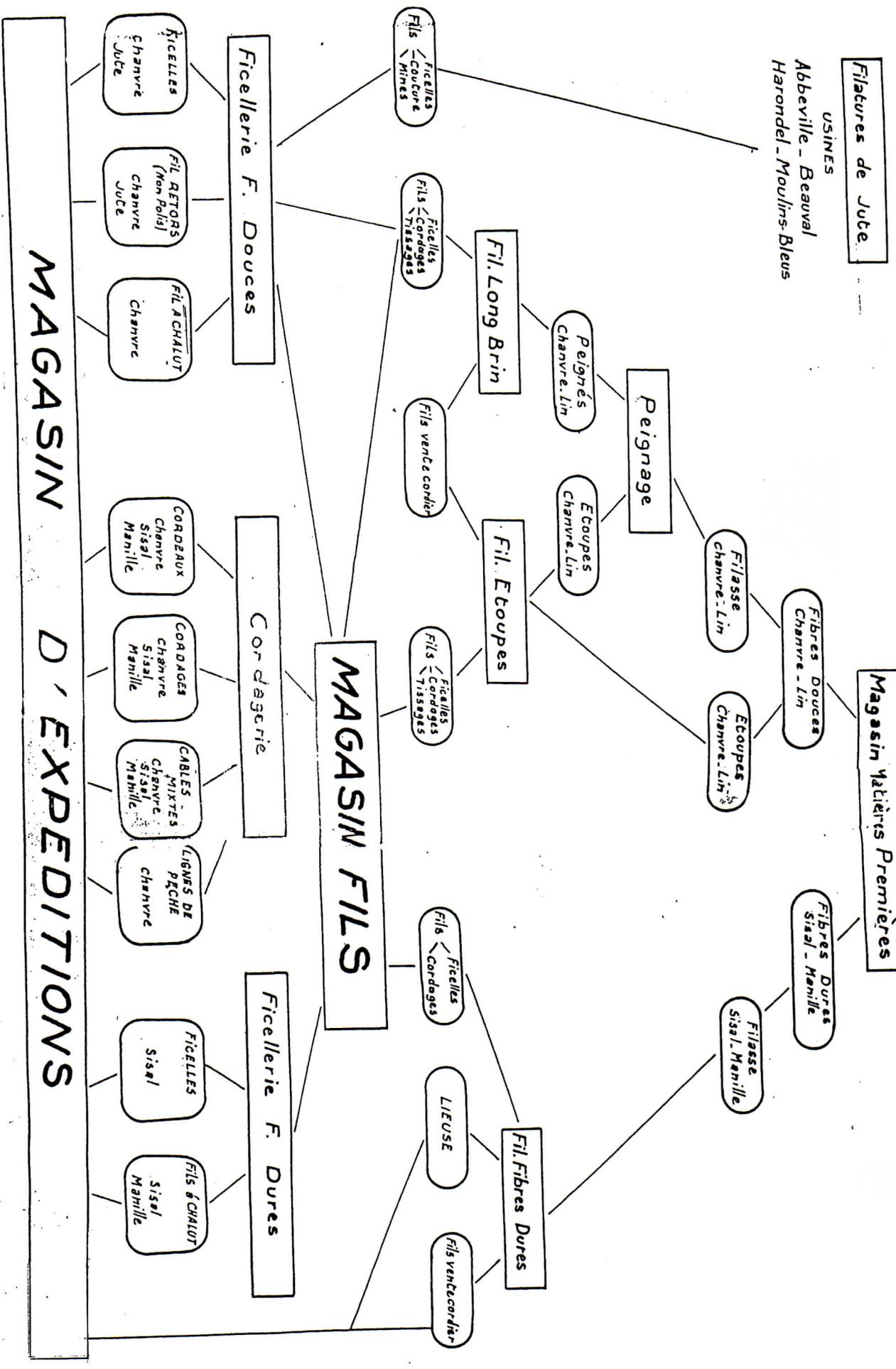


Une étude très détaillée, sur la fabrication à l'usine de Saint-Ouen vers 1954 a fait l'objet d'un bulletin que nous avons rédigé en 2001 avec l'aide de documents d'archives. Il peut être consulté à la médiathèque de Saint-Ouen.

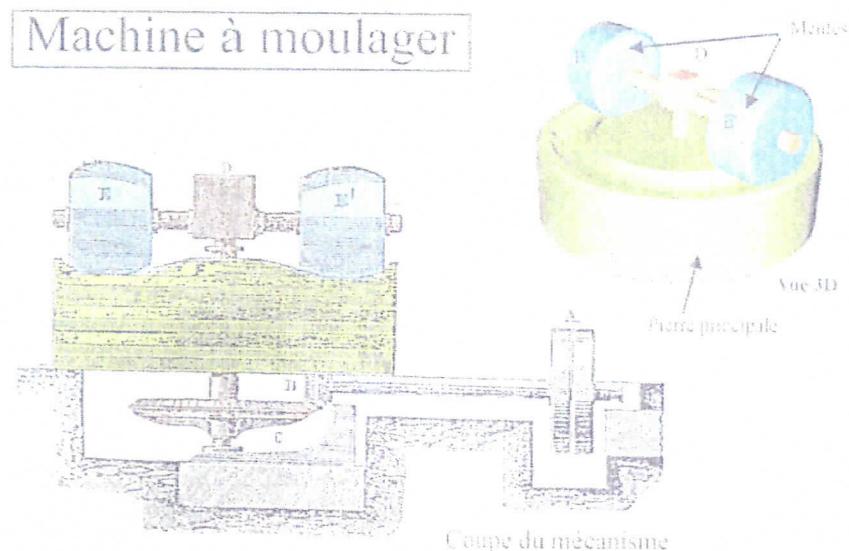
Transformation des matières premières pour obtenir à l'usine les produits définitifs

Usine Saint Frères de Saint-Ouen en 1954

ORGANIGRAMME



Les machines



Meule pour écraser le chanvre et l'alfa

La **moulageuse**, appelée par les ouvriers la meule, était composée de deux parties : l'une en pierre meulière formée de deux éléments et l'autre, le mécanisme d'entraînement en métal.

La pierre principale cylindrique, réunions de deux demi-cercles fixés solidement, montés sur un soubassement et ayant la partie supérieure creusée en ovale appelée « foyer ». Puis deux grosses meules un peu arrondies, également en pierre meulière, placées debout sur le foyer (voir les pierres exposées face à la Mairie).



Les pierres de la moulageuse

La grosse pierre : 10 m 35 de circonférence
3 m 30 de diamètre

Les meules : 1 m 25 x 0 m 60

Le mécanisme comprenait un axe puissant actionné par un engrenage situé en dessous dans le soubassement. Cet axe était traversé en croix dans sa partie supérieure par un autre axe horizontale, également très puissant, aux deux bouts duquel tournaient les meules.

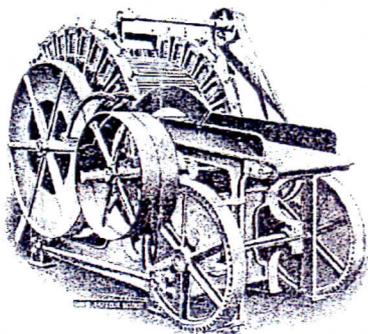
Les deux meules (E et E') solidement fixées sur **l'axe horizontal (D)** roulaient sur **la table (F)** ou la matière végétale était étalée sur le foyer par les ouvriers. Le mouvement était communiqué à l'axe central par l'intermédiaire **des pignons d'angle (C et B)** mis en action par **la poulie de commande (A)**.

A l'usine de Saint-Ouen, la moulageuse servait surtout à écraser le chanvre et l'alfa, pour en extraire les fibres, qui après avoir subies bien des traitements chimiques et mécaniques, produisaient ficelles, cordages grossiers et les tresses destinées à la fabrication des semelles d'espadrilles.

Ces informations résultent de nos investigations et surtout de la participation de Monsieur Langlet Roland qui a vu fonctionner la moulageuse à l'usine de Saint-Ouen il y a un peu plus de cinquante ans.

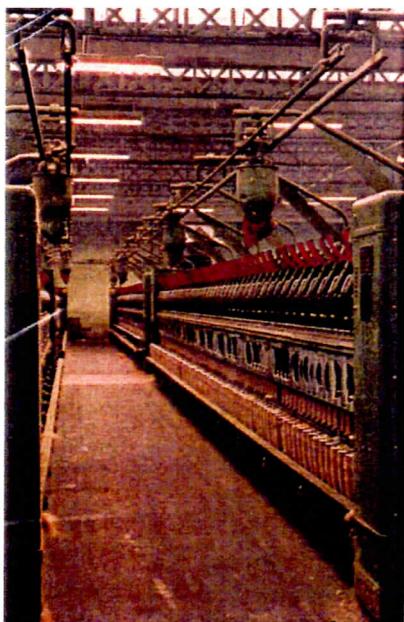
Parmi bien d'autres : quelques machines en service à l'usine de Saint-Ouen :

L'assouplisseuse :



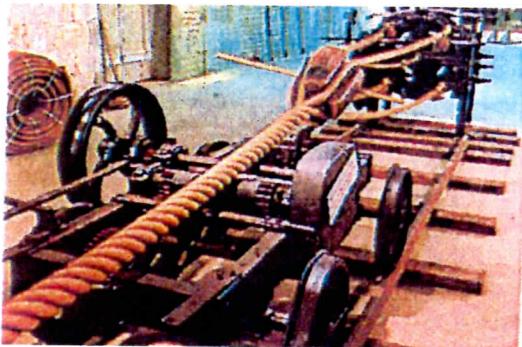
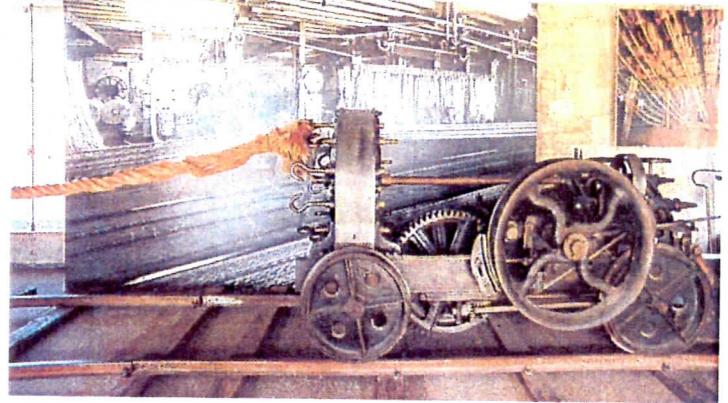
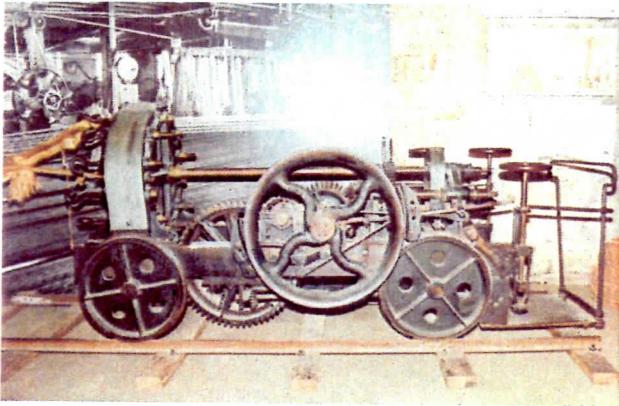
Cette machine assouplit le chanvre. Sous l'effet de la pression, le chanvre se dilate et se désagrège. La machine complète le rouissage.

Le métier à filer :



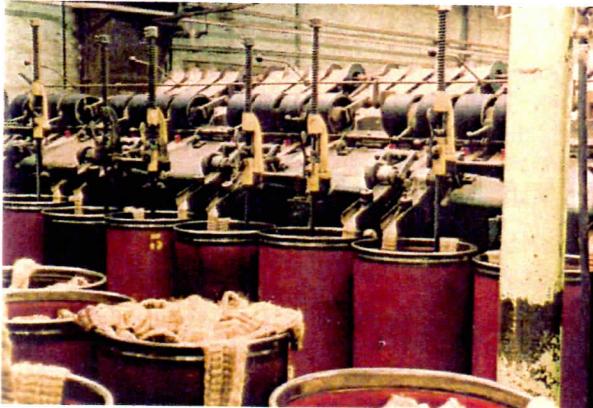
Les rubans de jute ou de chanvre passent encore par un aiguillage plus fin pour aligner les fibres avant d'être tordus.

La coureuse :



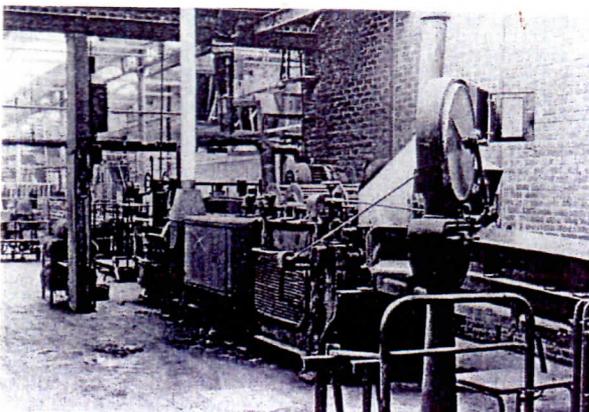
Machine qui permet la fabrication d'un câble à partir de torons accrochés sur une partie fixe. Elle est, en fait, un chariot mobile qui administre une torsion aux torons. Pendant cette torsion, la longueur des torons se réduit et la coureuse avance sur les rails pour suivre le câble confectionné.

L'étirageuse :



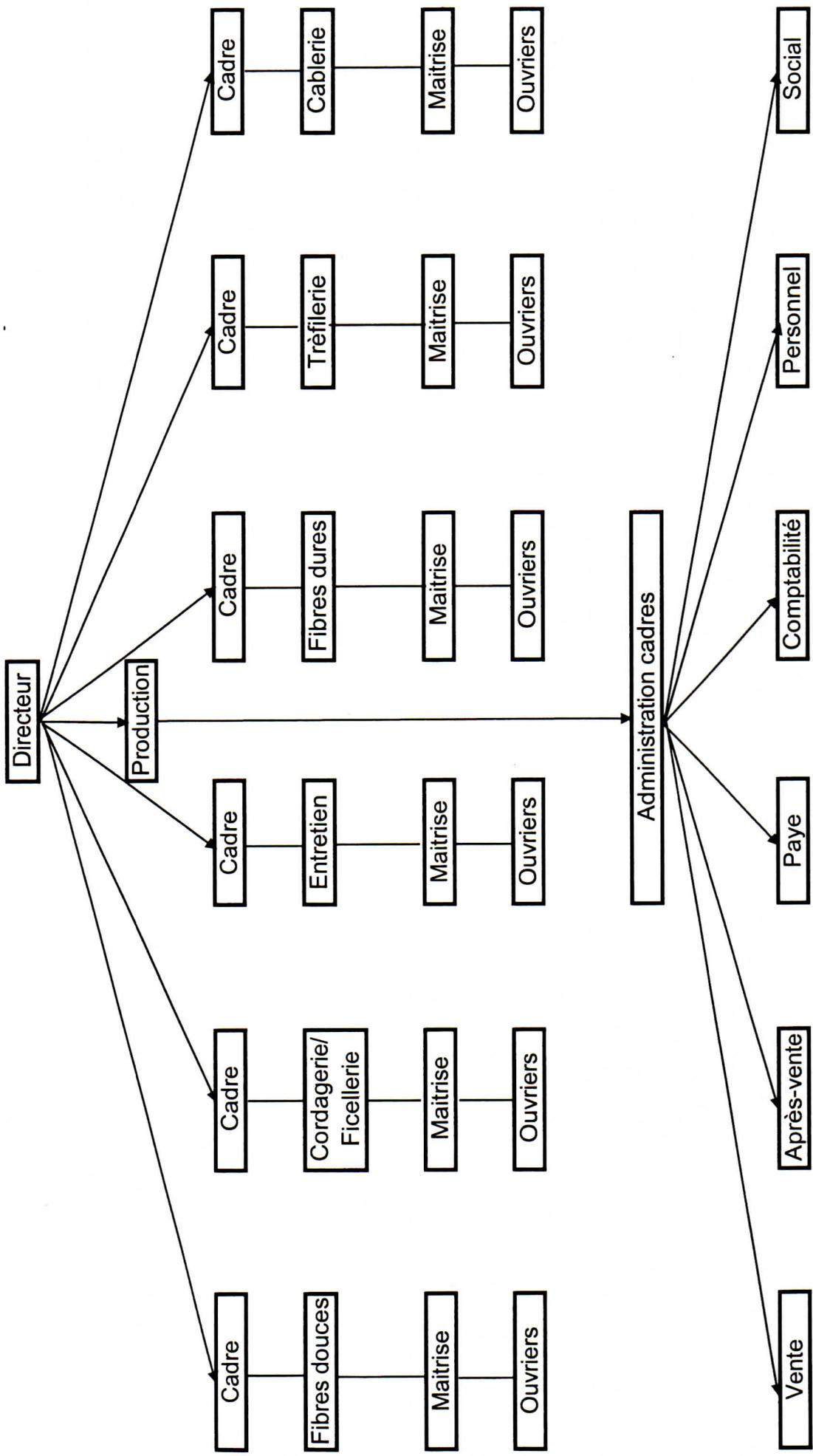
Les rubans de chanvre venant des cardes finisseuses arrivent sur cette machine où les peignets vont paralléliser les fibres. Les dernières impuretés et les fibres courtes vont être éliminées.

L'étaeuse :



Etaeuse (fibres dures)

Usine de Saint-Ouen
Organigramme de direction



Produits fabriqués

1- Les fibres naturelles :



Tubes, pelotes, échevettes de ficelle en chanvre.



De haut en bas :

À gauche : un tube et quatre pelotes

Au centre : une pelote, trois tubes, un cardeau en couronne

À droite debout : un cordage

Le tout en fibres naturelles



De bas en haut :

À gauche : plateau de présentation d'échantillons de ficelles lieuses.

Au dessus : bobine de fil de lin en ruban

Au centre : câble sisal et câble chanvre

au dessus : un tube de ficelle coco

à droite : une bosse cassante pour le lancement des navires.



Tas de ruban de sisal en préparation pour la fabrication des ficelles lieuses.

2- Matières synthétiques :

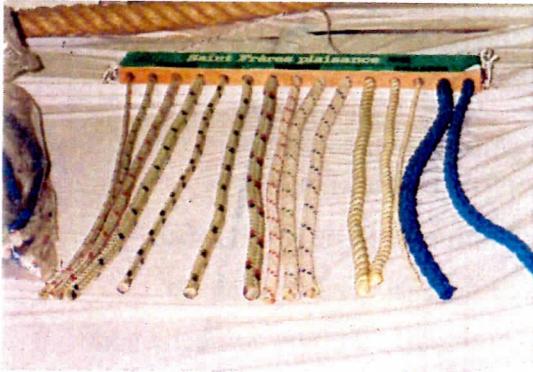


Divers cordages en polypropylène.



Au centre : tube de fil vert pour la fabrication du gazon synthétique.

À droite : tube de fil synthétique pour le palissage de la vigne.



Cordages plaisances pour yachts.



Echevettes en synthétique, échantillons pour la vente.

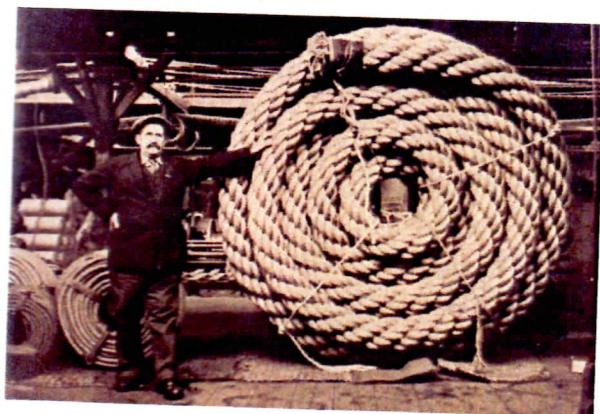
3- Cables :



Couronne de câble en chanvre.



Câble en coco de 30 cm de diamètre, de 60 mètres de long, pesant 30 kg au mètre, destiné à la Marine pour équiper le paquebot « Normandie ».



Câble de chanvre fabriqué vers 1938 pour la fonderie de canons de Ruelle-sur-Touvre en Charente.

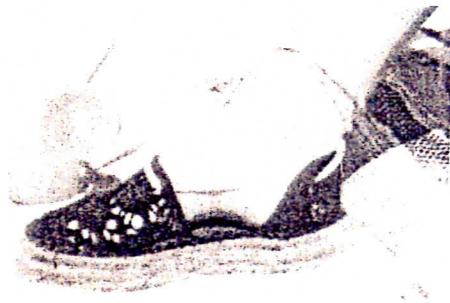
Diamètre : 24 cm

Poids : 26 kg/m

Résistance à la rupture : 180 tonnes

Avec M. Alfred Cagnard (1886-1968)
contremaître

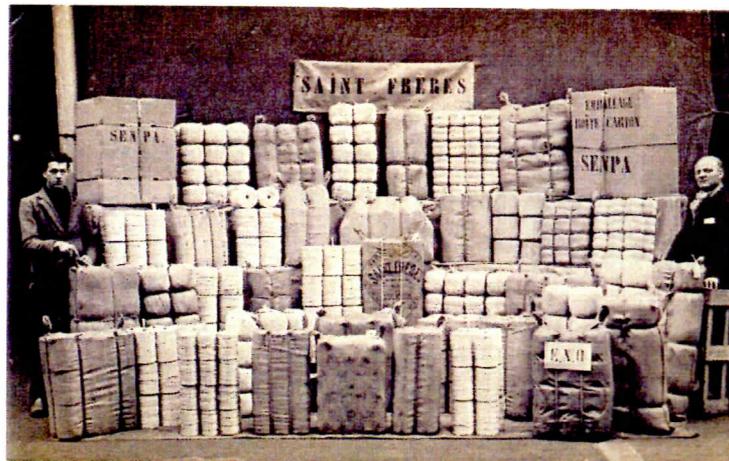
4- Tresses :



Les tresses fabriquées en jute, coco ou alfa étaient destinées à des entreprises qui confectionnaient des semelles pour espadrilles. Produit fort apprécié pendant la guerre.

5- Exposition :

Exposition de produits fabriqués à l'usine de Saint-Ouen

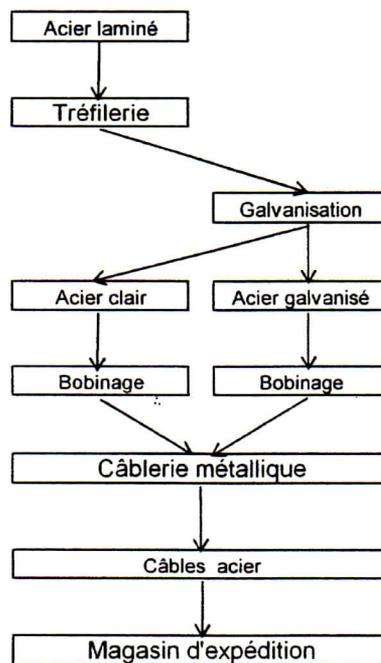


La branche acier

La tréfilerie câblerie métallique du Bourget a été transférée en 1935 à l'usine de Saint-Ouen dans des bâtiments aménagés (voir en K L M N du plan) et elle y est restée 32 ans. Elle constituait une branche indépendante pour la fabrication tout en restant administrativement rattachée à la direction.

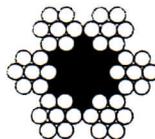
A l'exception des traitements préparatoires subis par le fil d'acier brut, la fabrication d'un câble acier suivait le même parcours de câblage que celui du câble textile : exécution des torons (1) et montage sur câbleuse. L'atelier de tréfilerie recevait des fils d'acier « Martin » (matière première), ils étaient chauffés dans des fours, séjournaient dans des bains d'acide, lessivés à l'eau, recuits et décalaminés avant d'être dirigés vers les bancs (2) tréfileurs.

Organigramme de la fabrication



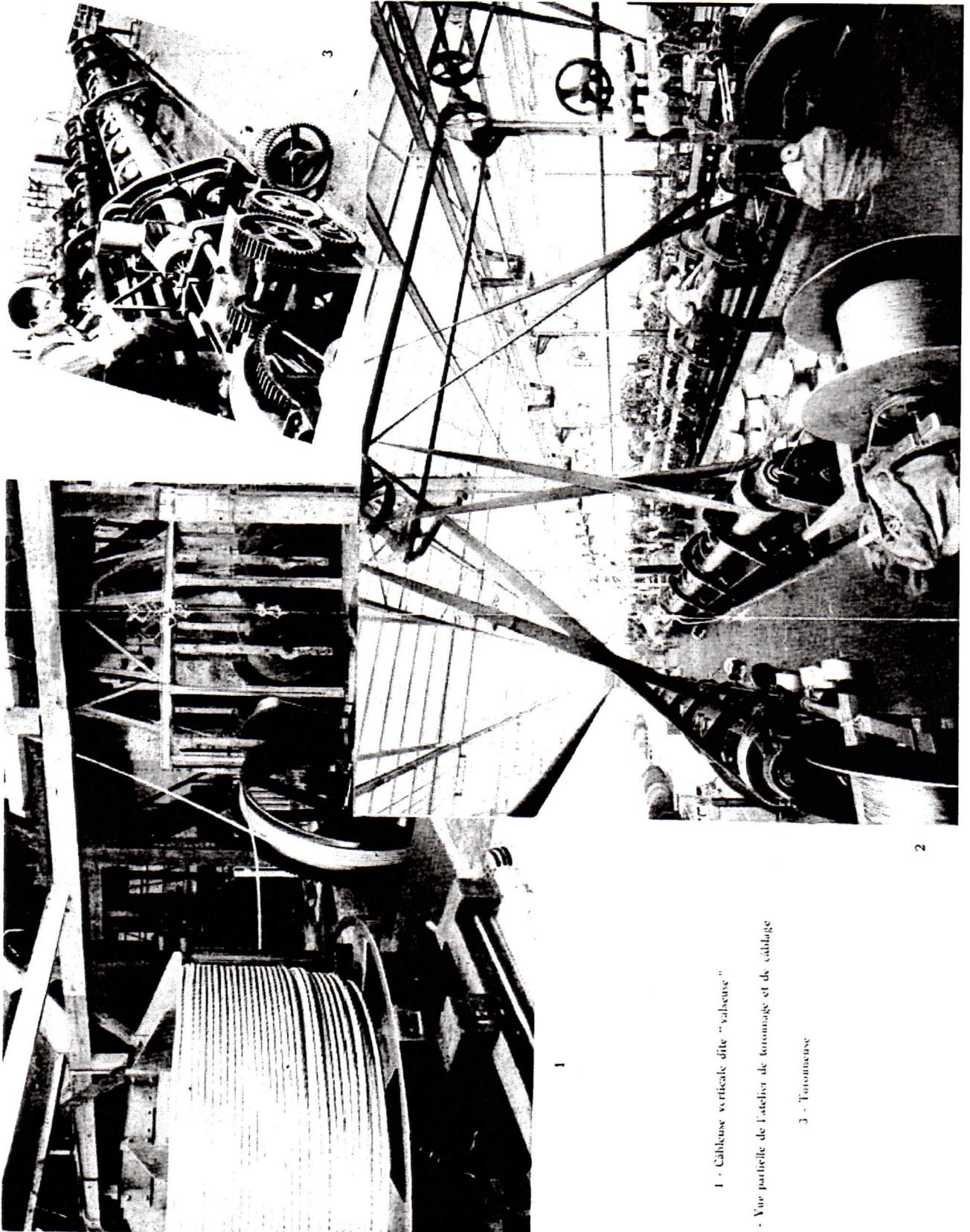
Le tréfilage consistait à diminuer la section du fil d'acier par plusieurs passages forcés au travers des trous d'un calibre appelé « filière ». Ces fils arrivés au diamètre final étaient en général galvanisés. En fin de traitement, assemblés ils donnaient un toron, puis un câble avec une âme (3) textile à l'intérieur.

Coupe d'un toron



6 torons de 7 fils
(1 + 6)
Âme centrale en textile

Ateliers de la tréfilerie câblerie



1 - Câbleuse verticale dite "valveuse"

2 - Vue partielle de l'atelier de foramage et de câblage

3 - Toronneuse



Les produits finis servaient suivant leur calibre, au levage, à l'amarrage, à la traction ou à la transmission. Ils étaient livrés aux chemins de fer, aux mines, à la marine, aux travaux publics et à des entreprises de levage.

Des mesures de concentration adoptées par les établissements Saint Frères ont entraîné le transfert en septembre 1967 de la tréfilerie câblerie dans la ville de Reichshoffen (Bas Rhin) à l'usine J. Wurth et Cie. Le personnel des ateliers et des services annexes comprenant au total 150 personnes soit le cinquième de l'effectif global de l'usine a été touché. Les interventions du Maire de l'époque, Mr Gaffez auprès du Préfet, des élus (sénateur, député conseiller général) et de la direction générale Saint Frères a donné lieu à des mesures prises en vue d'éviter les licenciements et de garantir les salaires.

- 1- Toron : un assemblage de fils
- 2- Banc tréfileur : machine faisant partie de l'ensemble du matériel de tréfilerie
- 3- Âme : élément textile qui remplit la partie centrale du câble. Elle sert d'appui pour l'assemblage des torons

Atelier de la filature de l'usine dans les années 1890



Remarque : la toiture, un dôme vitré, fait exception aux autres bâtiments dont la toiture (type shed) est en dents de scie pour assurer un éclairage naturel (voir page 20).

- En hauteur, à droite et à gauche, les transmissions avec poulies et courroies actionnaient les métiers à filer.
- Au sol les sacs et caisses contenaient les bobines vides en bois.
- Les hommes (contremaître, siffleurs) assuraient l'encadrement.
- Les femmes étaient fileuses. Les enfants en partie cachés, transportaient les bobines vides à placer sur les machines.

L'association d'histoire locale « Saint-Ouen son passé »

Association loi de 1901 déclarée à la préfecture de la Somme le 19 février 1988.

Enregistrée au journal officiel du 9 mars 1988.

Siège social : Mairie de Saint-Ouen

Secrétariat 20 Rue Philippe Louis, 80610 Saint-Ouen

La reproduction partielle des textes est autorisée sous réserve d'en indiquer l'origine.