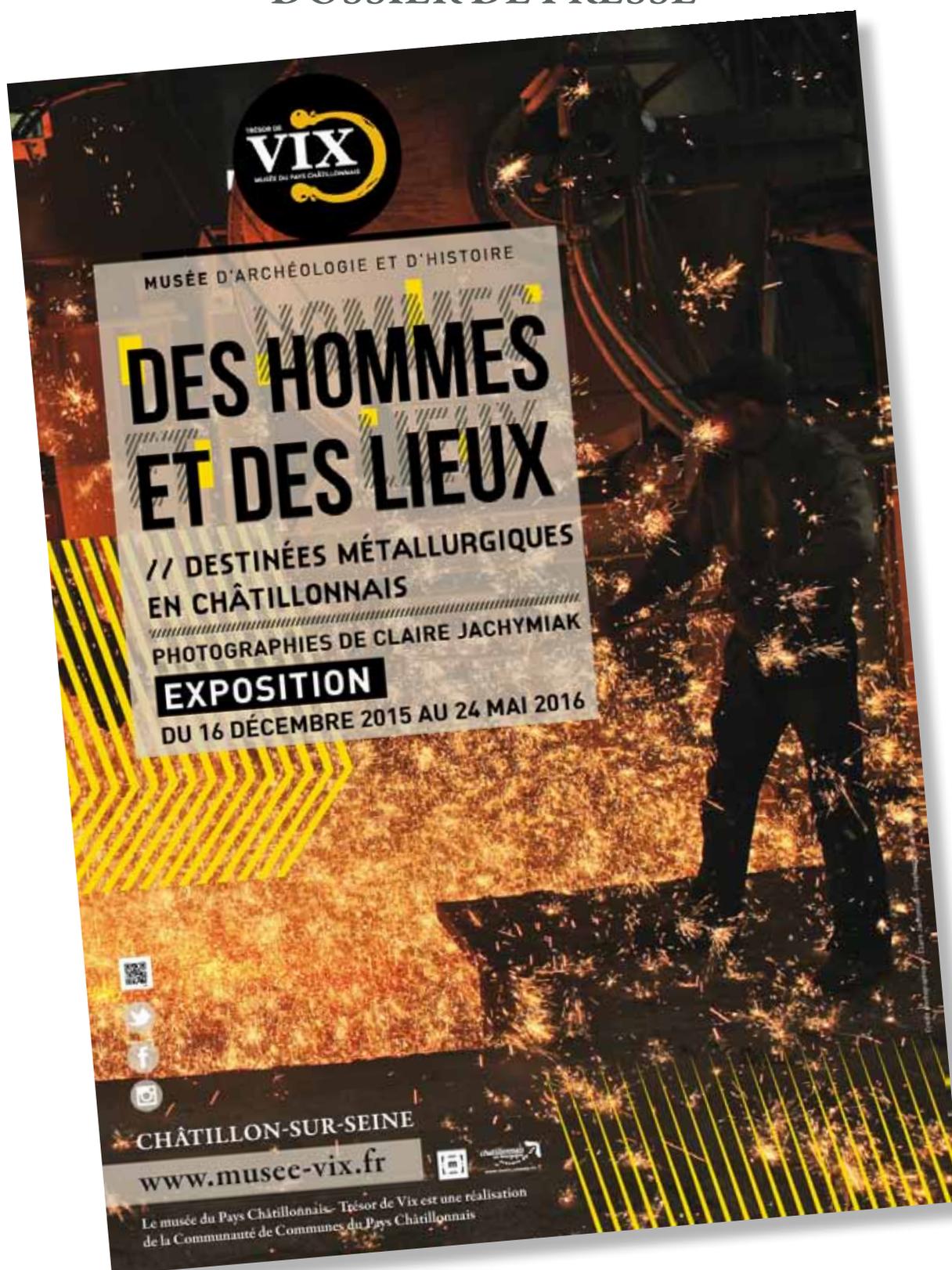




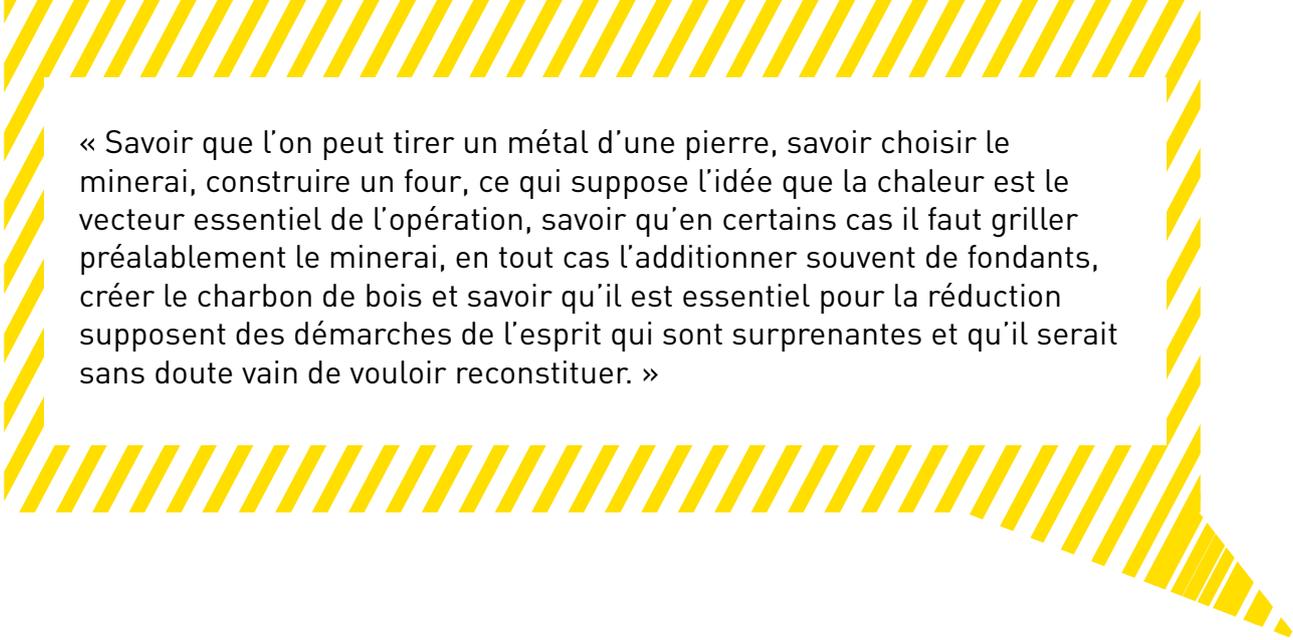
MUSÉE D'ARCHÉOLOGIE ET D'HISTOIRE
DOSSIER DE PRESSE



www.musee-vix.fr 03 80 91 24 67



châtillonnais
en bourgogne
www.chatillonnais.fr



« Savoir que l'on peut tirer un métal d'une pierre, savoir choisir le minerai, construire un four, ce qui suppose l'idée que la chaleur est le vecteur essentiel de l'opération, savoir qu'en certains cas il faut griller préalablement le minerai, en tout cas l'ajouter souvent de fondants, créer le charbon de bois et savoir qu'il est essentiel pour la réduction supposent des démarches de l'esprit qui sont surprenantes et qu'il serait sans doute vain de vouloir reconstituer. »

Bertrand Gilles, Histoire des Techniques

Commissariat d'exposition (scénario et textes)

Félicie Fougère, conservateur du patrimoine, musée du Pays châillonnais – Trésor de Vix

Photographie

Claire Jachymiak

Création sonore

Albert Marcoeur

Scénographie, conception et réalisation

Marion Golmard

Concepteur lumière

Vittorio Sparta, SARL ECLAR

Construction, installation, impression

Adimes Concept, EURL YV3S

Implantation son

Richard Deguy, IRELEM

Tirages photo

PICTO

Communication

Nathalie Montenot, Communauté de communes du Pays châillonnais

Autour de l'exposition

Patricia Janeux, service pédagogique, musée du Pays châillonnais – Trésor de Vix

Assistance technique

SATI 21, Communauté de communes du Pays châillonnais

Ville de Châtillon-sur-Seine





SOMMAIRE

INTRODUCTION	p 5
LEURS VIES, LEURS ŒUVRES	p 6-7
LES LIEUX : LE CHÂTILLONNAIS, UNE GÉOGRAPHIE MÉTALLURGIQUE.....	p 8
DES HOMMES ET DES MÉTIERS	p 9
Hauts-fourneaux et forges	p 9
VIE, SURVIE ET RENAISSANCE D'UNE USINE : LES FORGES MARMONT SAINTE-COLOMBE-SUR-SEINE.....	p 10
Sainte-Colombe : Des hommes	p 11 à 15
<i>L'usine, ce qui s'y fabriquait.....</i>	<i>p 13</i>
<i>Sainte-Colombe : La vie quotidienne.....</i>	<i>p 13</i>
<i>Sainte-Colombe : Les luttes</i>	<i>p 14</i>
<i>Sainte-Colombe : La nostalgie.....</i>	<i>p 14-15</i>
FONDERIE.....	p 16
La fonderie de Montigny-sur-Aube.....	p 17
VIE ET MORT D'UNE USINE : BOURGOGNE-FONDERIE - CHÂTILLON-SUR-SEINE	p 18 à 23
Bourgogne Fonderie : Des techniques	p 20
Bourgogne Fonderie : Des hommes.....	p 21
LES INVISIBLES AUJOURD'HUI	p 22-23
INFORMATIONS PRATIQUES.....	p 24

DES HOMMES ET DES LIEUX : DESTINÉE MÉTALLURGIQUE EN CHATILLONNAIS

EXPOSITION DU 16 DÉCEMBRE 2015 AU 24 MAI 2016

La métallurgie est une technologie dont nous ne connaissons pas l'origine. Elle a fait basculer l'humanité dans un nouveau cycle technique dont nous sommes les héritiers. Par elle, l'homme s'est transformé en demiurge. Il s'est montré capable de créer un matériau en transformant la nature. Les inventeurs en resteront toujours anonymes.

Le Pays châtilonnais tient une place importante dans l'histoire de la métallurgie française. La région fut, du 17^e au 19^e siècle, constellée de mines, hauts-fourneaux, forges et ateliers. Au fil de cette histoire, seules quelques figures d'hommes sont encore connues : celles de possédants, maîtres de forges et marchands de fer. Pourtant, l'activité métallurgique a modelé la vie de générations d'ouvriers et de leurs familles.

L'exposition « Des hommes et des lieux ; destinées métallurgiques en pays châtilonnais », présentée au musée du Pays Châtilonnais – Trésor de Vix au cours de l'hiver 2015-2016, part du travail photographique de Claire Jachymiak. Ses deux campagnes, l'une menée à Bourgogne Fonderie, usine châtilonnaise à présent fermée, l'autre à Sainte-Colombe-sur-Seine, sont un hommage à ceux qui, « invisibles », font tourner les machines. Les témoignages des anciens ouvriers de Bourgogne Fonderie ont servi de matière première à Albert Marcoeur afin de réaliser une création sonore, mêlant paroles et bruits d'usine, diffusée dans l'exposition.



LEURS VIES, LEURS ŒUVRES

CLAIRE JACHYMIAK, PHOTOGRAPHE

Claire Jachymiak fait ses débuts en photographie à New-York en 1993 et suit un cours au Centre International de la Photographie (ICP) avant d'intégrer l'École Supérieure des Arts Appliqués Duperré à Paris de 1994 à 1999.

Elle s'installe en 2007 comme photographe indépendante et répond à des commandes institutionnelles, corporate et pour la presse (Libération, Le Monde, La Vie...). Aujourd'hui, elle est également photographe pour l'agence Toma à Paris et la région Bourgogne.

Par ailleurs, Claire Jachymiak travaille étroitement avec le Département de la Côte-d'Or depuis deux ans sur les projets « *La Côte-d'Or vue par les collégiens* ». En 2015-2016, elle réalisera une année de reportage sur les communes de Talant, Quetigny et Saint-Appollinaire avec les usagers des Agences Solidarité Famille.

Enfin, elle développe parallèlement de nombreux projets personnels : « *Les Invisibles* », reportage réalisé à Bourgogne Fonderie à Châtillon-sur-Seine, finaliste en 2012 du concours de Sophot, site dédié à la photographie sociale et environnementale ; « *L'Orchestre à l'école* » réalisé au sein de l'école Joliot Curie à Montbard, zone d'éducation prioritaire ; « *Fort comme un turc* » réalisé dans les forêts de Bourgogne et enfin « *Turkish Delight* » qui relate l'histoire plus intime d'une famille turque installée en milieu rural et dont le thème principal est celui de l'exil. Deux autres projets sont en cours, un reportage sur l'agriculture biologique au moulin de Braux et sur la chasse à courre à l'Abbaye du Val des Choues. Tous ses projets personnels sont réalisés dans un périmètre restreint, une sorte de « *slow* » photographie, convaincue par l'intérêt et la diversité que représentent les territoires ruraux du nord de la Côte-d'Or.



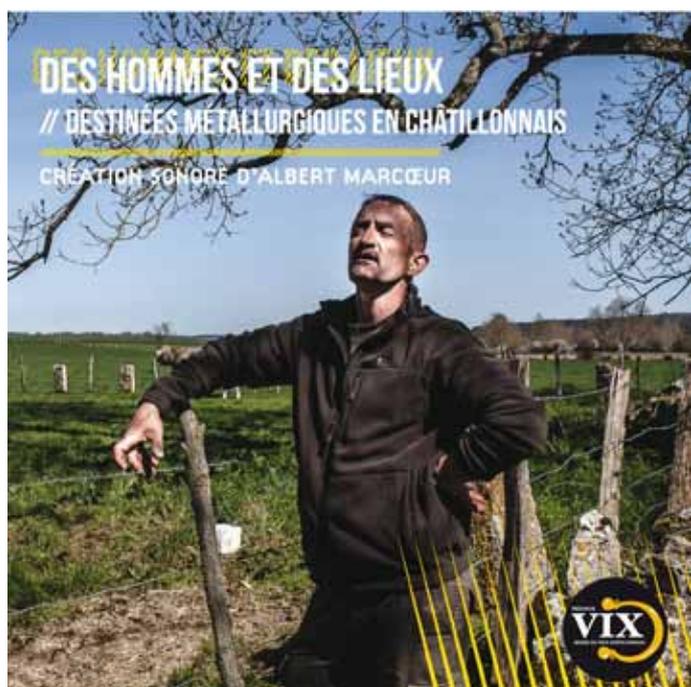
ALBERT MARCOEUR

Albert Marcoeur est un artiste inclassable. Auteur-compositeur-interprète, arrangeur et multi instrumentiste, il est un « expérimentateur », un modèle irréductible à un quelconque genre. Sa carrière, entamée dans les années 1970, se poursuit par choix hors des circuits commerciaux (Sacem) et ses disques se retrouvent presque exclusivement distribués sur son propre site. Les textes, des paroles loufoques et poétiques, « mi-spoken words », mi-chantées, s'attachent à des observations de la vie quotidienne avec beaucoup d'humour et de légèreté, portant un regard amusé et/ou interdit sur l'absurdité du quotidien.

Claire Jachymiak rencontre Albert Marcoeur et son frère Claude à l'occasion d'un événement autour du patrimoine ferroviaire de la commune de Venarey-Les Laumes.

Très attachés à l'univers cheminot et particulièrement laumois, les frères Marcoeur réalisent trois années de suite des créations sonores mêlant témoignages de cheminots, bruits et musique dans un genre qui n'appartient qu'à son créateur.

A l'occasion de cette exposition, Claire Jachymiak a souhaité partager une nouvelle expérience avec les frères Marcoeur autour des témoignages des « Invisibles », les anciens de Bourgogne Fonderie, leur permettant de sortir de l'invisibilité également par le biais d'une création sonore unique en son genre.



■ Jaquette du CD de la création sonore d'Albert Marcoeur accompagnant le catalogue de l'exposition
Graphisme © Livia Marchand - Indélébil

LES LIEUX : LE CHÂTILLONNAIS, UNE GÉOGRAPHIE MÉTALLURGIQUE

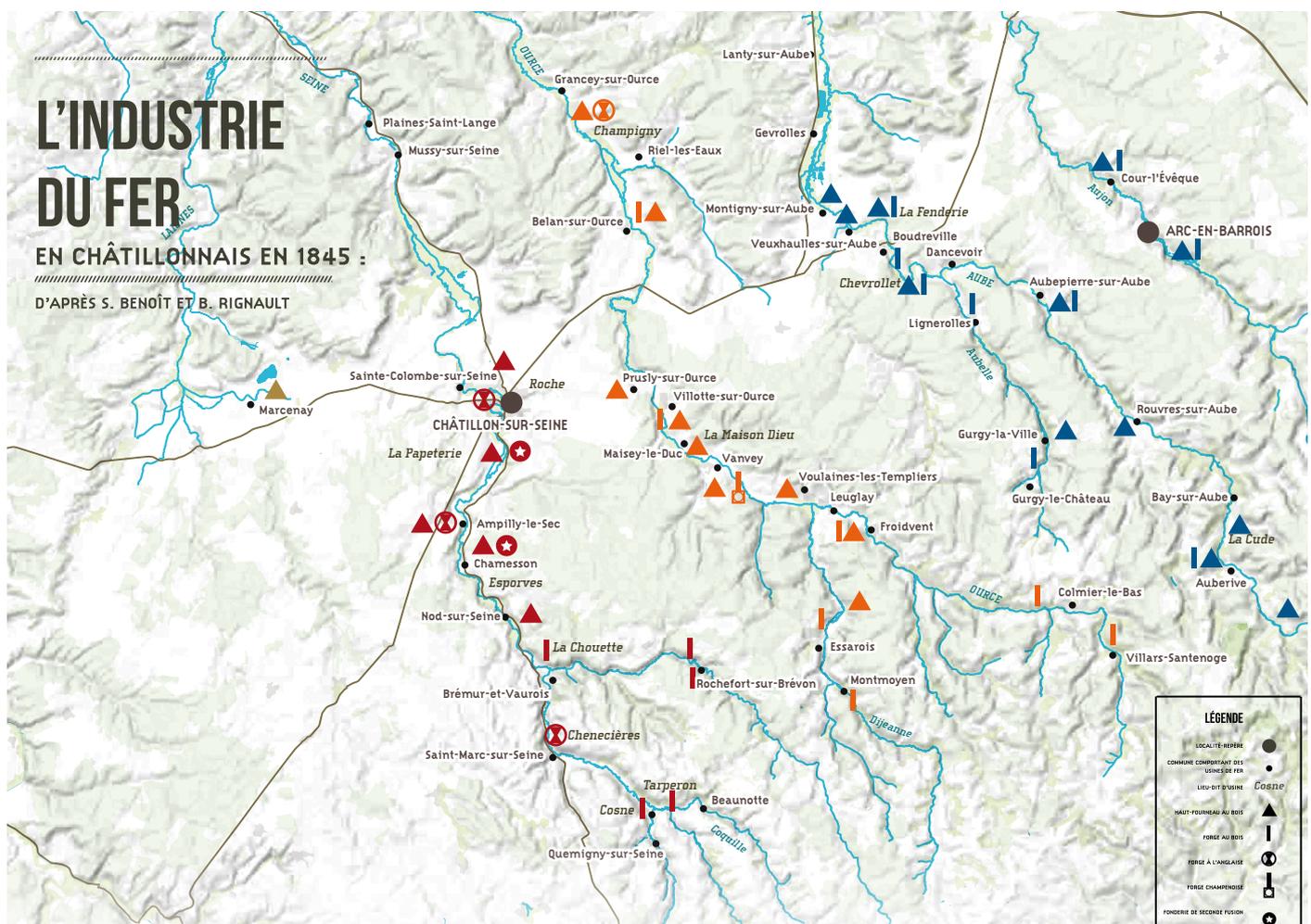
Le Châtillonnais se prête particulièrement à l'industrie métallurgique grâce à la présence des trois ingrédients nécessaires à son essor : l'eau dont la force actionne les bocards (pilons à concasser le minerai), les soufflets et les marteaux, le bois comme combustible et le minerai. La région recelait même les blocs de pierre s'adaptant à l'architecture massive des hauts fourneaux.

Le long des trois vallées, celles de la Seine, de l'Ource et de l'Aube, s'étendant parallèlement selon une orientation sud-est nord-ouest, des structures d'exploitation et de transformation du fer s'établissent. Le premier établissement commencerait son activité en 1286 à Chamesson.

Le 18^e siècle voit fleurir les forges et hauts-fourneaux auxquels s'adjoignent des fenderies fabriquant des verges (par un procédé de laminage et de découpe), des batteries produisant des feuilles de tôle, des fileries réalisant le fil de fer.

Au 19^e siècle, les innovations techniques modifient considérablement la place du Châtillonnais dans la production métallurgique. L'extraction s'est éteinte faute de filons exploitables. La force motrice de l'eau a été remplacée par celle des machines à vapeur. Enfin, le charbon de bois cède la place au charbon de terre (houille) qu'il faut faire venir d'ailleurs. Les avantages de la présence conjointe des forêts et des cours d'eau ne jouent plus en faveur du Châtillonnais.

Dès 1840, les usines les moins modernisées, et par conséquent les moins productives, furent fermées. La véritable crise intervient dans la seconde moitié du 19^e siècle. La sidérurgie châtilonnaise ne résiste pas à la concurrence des fers lorrains fondus au coke, entraînant une chute des prix de la fonte au bois, et à l'ouverture du marché au fer anglais. La production de fonte cesse à la fin des années 1860. Seules survivent les grandes usines d'affinage et de première transformation comme Sainte-Colombe-sur-Seine et Chamesson.



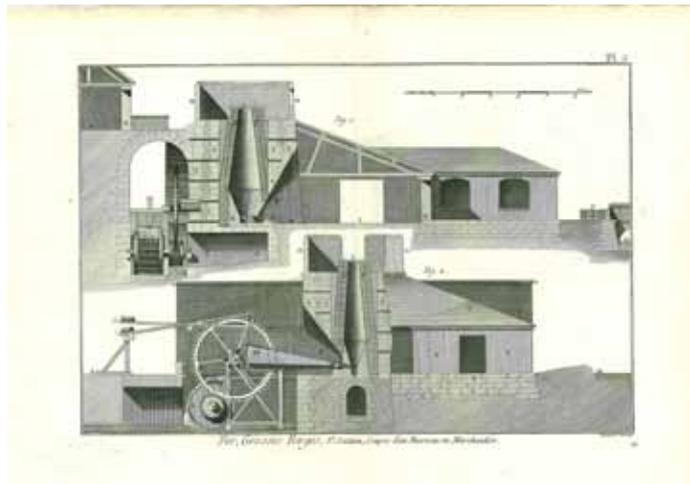
DES HOMMES ET DES MÉTIERS

Hauts-fourneaux et forges

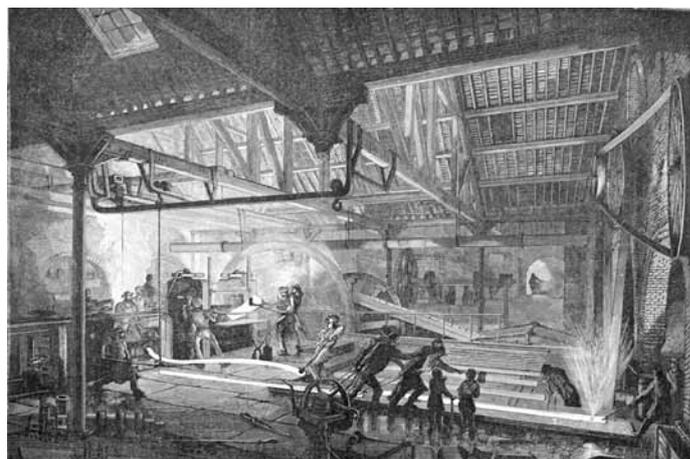
Les innovations techniques du 19^e siècle, placent la vie des usines sous le double signe de la continuité et de la transformation par rapport à la description qu'en donne l'Encyclopédie Méthodique.

En 1837, l'artiste peintre François Bonhommé (1809-1881) réalise une série de dessins dans l'usine d'Abainville (Meuse). Ses croquis préparatoires trahissent l'intérêt de l'artiste pour la composition sociologique de ce site se plaçant, comme Sainte-Colombe-sur-Seine, parmi les installations les plus modernes de l'époque.

Nous retrouvons la figure du maître de forge et de ses commis, notamment du commis au bois, émissaire industriel auprès des indisciplinés forestiers que sont les charbonniers. Le maître fondeur et son aide signent une continuité technique. Par contre le marteleur de l'Encyclopédie est remplacé par les figures du puddleur (ouvrier chargé du four nommé le puddler) et du lamineur régissant tous deux sur différentes catégories d'aides. Il faut y voir un signe de l'évolution technologique perfectionnant les fours et mécanisant les techniques de mise en forme.



■ Coupes d'un fourneau en marchandise, Encyclopédie méthodique, dite « Encyclopédie Panckoucke », XVIII^e siècle, article Fer ; Grosses Forges, 3^e section, Fourneaux à fer, planche 2, Musée du Pays Châtillonnais – Trésor de Vix, dépôt musée de la Sidérurgie en Bourgogne du Nord



■ Fabrication des rails, vue prise à l'ancienne forge du Creusot, d'après un tableau de F. Bonhommé, 1867, gravure sur bois, Jarville, musée de l'Histoire du Fer



■ Ci-contre à gauche : Portrait de Monsieur Muel-Doublat, maître de forge, François Bonhommé, Abainville, 1837, plume et encre noire,

■ Ci-contre à droite : Maître fondeur
François Bonhommé, Abainville, 1837, plume et lavis brun, rehauts de gouache blanche, Jarville, musée de l'Histoire du Fer, album Abainville,

■ Ci-contre : lamineurs - ratrapeurs,
François Bonhommé, Abainville, 1837, plume et lavis brun, rehauts de gouache blanche, Jarville, musée de l'Histoire du Fer, album Abainville,

VIE, SURVIE ET RENAISSANCE D'UNE USINE : LES FORGES MARMONT SAINTE-COLOMBE-SUR-SEINE

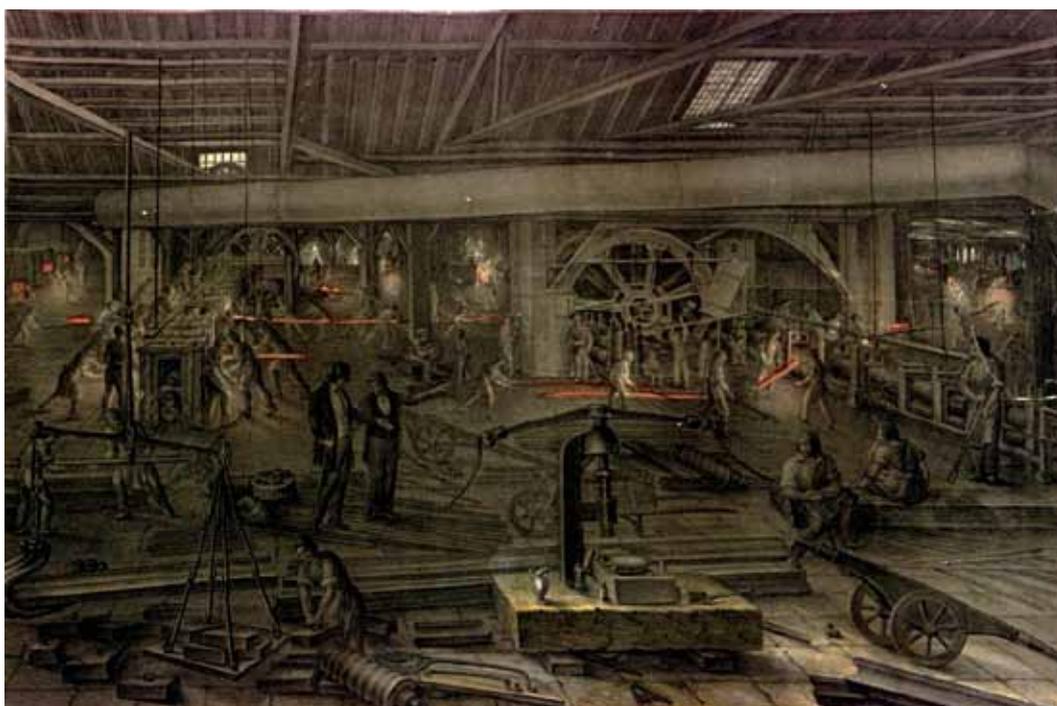
Dans l'usine de Sainte-Colombe-sur-Seine, le puddleur « et son aide, le toqueur, enfournaient une charge de fonte truitée qui pesait 225 kilos et qui devait rendre 195 kilos de fer. (...) A bout de bras ! Du ringard, le puddleur remuait, perçait, tâtait, « touillait » la fonte en fusion à l'intérieur du four. (...) Enfin, au moment décisif dont il jugeait à l'estime, il décomposait ses mouvements préparatoires de force, se courbait plié à l'angle droit, l'oeil terrible, et il extirpait du four une tumeur blanche, à l'éclat insoutenable, pleine de pustules qui flambaient. Le toqueur la basculait sur le chariot et la voiturait au pilon. (...) Manoeuvré par le cingleur à coups précis, à coups puissants, le pilon cinglait la loupe. (...) Purgée des dernières scories, équarrie en prisme polygonal par le pilon, la loupe était traînée au premier train de laminoirs, le train vache, où elle lâchait des bouses de feu. Débitée en paquets, en « plats », que le four à réchauffer portait au blanc soudant, elle retournait aux laminoirs.

Heaumes de treillis sur le visage, cnémides de tôle sur les tibias, les maîtres lamineurs, secondés par les dégrossisseurs, les rattrapeurs, les doubleurs et tous armés de pinces (...) se faisaient vis à vis de chaque côté des cages à cylindres cannelés qui tournaient, cylindres mâles sur cylindres femelles, à toute vitesse en sens contraire, et ils passaient, rattrapaient et repassaient dans les cannelures la barre qui virait du rouge au bleu. La fabrication était lancée dans le circuit des fours à recuire et dans la série des laminoirs qui comprenaient le train cadet, les trains marchands et le train machine, où le démêleur – un enfant – dirigeait à la sortie du dernier cylindre le jet de macaroni de fer qui giclait en volutes de feu. »

Robert Delavignette, Birama

■ **Vue intérieure de la forge Marmont,**

Thévenin Théodore, Sainte-Colombe-sur-Seine, 1848,
lithographie, musée du Pays châtilonnais – Trésor de Vix



Sainte-Colombe : Des hommes

« Le reportage réalisé à la tréfilerie de Sainte-Colombe-sur-Seine met l'accent sur les éléments remarquables et patrimoniaux des bâtiments. Les photographies en hauteur soulignent la verticalité des lignes architecturales, plaçant le spectateur dans un angle qui accentue aussi les perspectives si impressionnantes des espaces industriels. Lieux immenses ponctués parfois de couleurs vives qui viennent réveiller l'unité de ton prédominante : les gris, le bois, le noir, le blanc.

Le parti pris de cette campagne photographique est très différent du reportage réalisé au sein de Bourgogne Fonderie qui était avant tout une rencontre et une aventure humaine. Les prises de vues à Sainte-Colombe-sur-Seine sont essentiellement exemptes de la présence des hommes, seules deux photographies représentent des ouvriers, non pas en bleu de travail mais en orange, en train de se déplacer et qui nous rappellent que l'activité est bien réelle, que les piles de sacs, les montagnes de tourets - vides ou pleins, les tasseaux de bois ont une utilité et une destination bien précise : le tréfilage de fils de fer. »

Claire Jachymiak





« Je suis né à Sainte-Colombe, à côté de l'usine métallurgique, j'ai grandi à Sainte-Colombe, à côté de l'usine métallurgique. Mon père a travaillé à l'usine, mes oncles, mes cousins, ma sœur ont travaillé à l'usine. Il n'y avait là rien de plus normal pour un colombin.

Puis j'ai quitté Sainte-Colombe, et la normalité colombine m'est apparue moins normale.

Il y a deux ans, lors d'un repas de famille, sont remontées en surface des bribes de mémoires. Ces anciens de l'usine réunis autour de la table évoquaient des anecdotes, des luttes, des amis, leurs surnoms, et l'usine prenait tout à coup une consistance que je ne lui connaissais pas parce qu'elle m'était proche de nouveau, sans me baigner dans sa quotidienneté. Me devenant proche et lointaine, il m'apparaissait que je pouvais la vivre de l'extérieur. L'évoquer, la chanter, la jouer, l'écrire.

Je ruminais sérieusement le projet d'interviewer les anciens pour faire parler la mémoire de cette usine quand je rencontrai Patrick Grégoire. Il venait d'écrire deux pièces de théâtre, « Les ailes des seuls » et « Y a quelqu'un ? », à partir d'interviews. Il devenait possible de donner une forme à mon désir.

Magnétophone en bandoulière, je partis frapper à la porte des derniers témoins, avant qu'il ne soit trop tard... »

Raphaël Thiéry

L'usine, ce qui s'y fabriquait

LA POINTERIE

« J'avais mon oncle qui était capable de faire une machine à pointes d'un bout à l'autre, en prenant les morceaux d'acier qui convenaient. Tout était fait à la main sauf quand il y avait des choses à tourner, bien sûr, ça se faisait sur un tour. Mais quand on voit l'arbre à cames d'une machine à pointes, c'est un arbre qui est tourné de différents diamètres par endroits et après ça les cames sont taillées. Il taillait les cames au burin et au marteau pour commencer et après il finissait à la lime. Vous dire le travail que c'était... C'était vraiment anti-mécanique, la machine à pointes. »

TRÉFILERIE, CÂBLERIE

« Et puis après, ils ont fait un four à la trempe à l'huile. Parce que le fil, c'était du fil qui était trempé dans les fours. On l'amenait là-dedans, il passait dans des tubes, il était étiré, mais quand il s'enroulait sur les bobines, t'avais la gueule toute noire. C'était du plomb. Puis après, comme les bottes ont été plus grosses, que les bobines tenaient plus dans les fosses, on a surélevé les bobines. Alors, là, t'en avais plein la gueule. »

Sainte-Colombe : La vie quotidienne

« La maternelle se trouvait à côté des bureaux de l'usine, un petit local qui est devenu ensuite la bibliothèque. Donc, on faisait une ou deux années de maternelle. On allait au cours préparatoire chez Mme Martinet, c'était garçons et filles, à l'heure actuelle c'est les bureaux de l'usine. Ensuite, on revenait sous la mairie jusqu'au certificat d'études. « Qu'est-ce qu'il va faire ton gars ? » « Ben », il me dit, « il va rentrer à l'usine ». Je lui ai dit : « non, il faut l'envoyer au collège ».



Sainte-Colombe : Les luttes

« En 36, il est arrivé une chose, ça a éclaté, comme partout, parce qu'il y a eu des grèves. Ça n'allait plus dans les usines. Ici, il y a eu 3 semaines de grève. Et puis avec ça c'était un gouvernement de gauche, c'était Léon Blum. Alors il y avait des gens qui avaient plus de facilité. Il a fallu que ça cède, que le patronat il cède. Il y a eu la semaine de 40 heures. »

« Les commerçants, ils étaient pour nous, ils nous amenaient à bouffer, ils nous amenaient tout ça, des œufs, n'importe quoi, des patates... »

« 68. On a commencé la grève les premiers. Après on a été à Dijon, à la fédération. C'était un dimanche. On est parti le soir. On est revenu dans la nuit. Et la première chose qu'on a faite : piquet de grève. A 4 heures du matin, quand les premiers sont arrivés et ben, ils pouvaient pas entrer. Personne n'est entré à partir de là. »

Sainte-Colombe : La nostalgie

« Quand un jeune était embauché, il y avait au moins trois, quatre personnes, d'anciennes personnes, qui étaient là, donc il y avait de l'ancienneté, et ils pouvaient l'encadrer. »

« C'était vraiment le travail en famille. Tout le monde se connaissait. »

« J'ai participé au démontage. C'était soi-disant pour les envoyer ailleurs parce que la câblerie, elle marchait plus, pour les envoyer à Bourg-en-Bresse ou je sais pas où. On les a stocké dehors. Alors, pourquoi, on nous les a fait stocker dehors, à la pluie et tout. Les vieilles machines, elles sont mortes, elles vont à la ferraille. Toutes les machines, j'ai participé au montage mais j'ai participé au démontage. Des machines qui étaient entretenues, avec conscience, elles étaient en bonne état, ces machines. Quand on les a ferrailé, oui, là ça m'a fait mal au cœur. »



La forge Marmont n'existe plus, la pointerie et la câblerie ne sont plus.
Cependant, la tréfilerie de Sainte-Colombe, actuellement propriété d'ArcelorMittal, continue à fabriquer des fils haut et bas carbone, des câbles et des torons.

« L'histoire de l'usine de Sainte Co, malgré les différentes tempêtes, continue !! »

Raphaël Thiéry

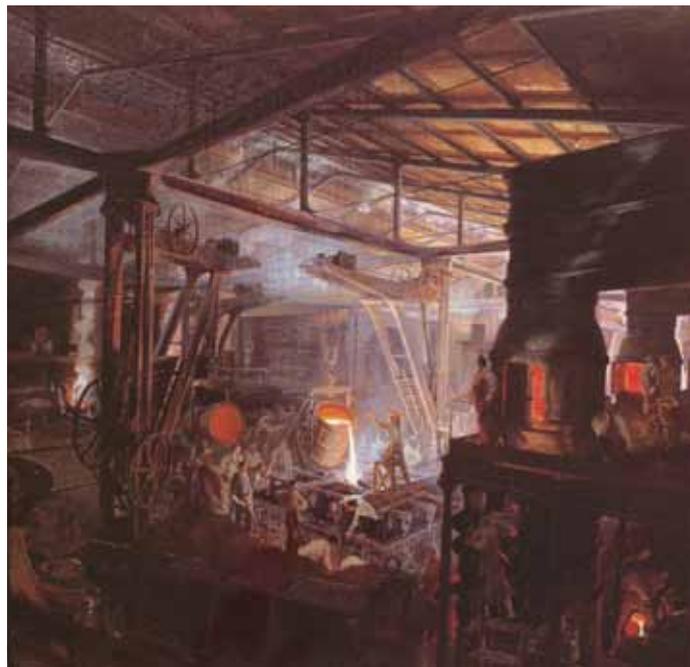
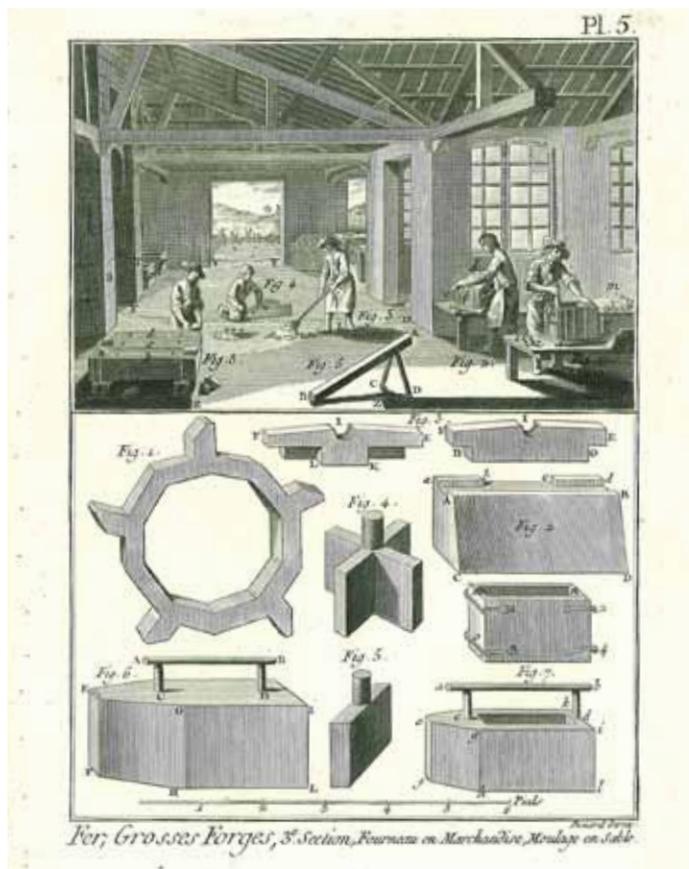


FONDERIE

Le moulage en/au sable servait, sous l'Ancien régime à produire de petites pièces : vaisselle, ustensile d'éclairage, accessoires de décoration.

Jusqu'au début du XIX^e siècle, la mauvaise maîtrise d'échappement des gaz entraînait des irrégularités inesthétiques sur la surface des pièces. Ceci explique que cette technique fut essentiellement utilisée pour de petites pièces d'exécution assez aisée.

Le XIX^e siècle apporte une franche mécanisation de ce procédé. La fonte est contenue dans des poches transportées par des bras de grue au-dessus des moules. Les poches pivotent sur elles-mêmes afin de se déverser dans les moules. Les hommes dirigent la manœuvre des machines dans une atmosphère qui n'a plus rien du caractère artisanal des planches de l'Encyclopédie.



■ **Grosses Forges, 3e section, Fourneau en marchandise, Moulage en sable,**
Encyclopédie méthodique, dite « Encyclopédie Panckoucke », XVIII^e
siècle, article Fer ;
planche 5, musée du Pays châtilonnais – Trésor de Vix,
dépôt musée de la Sidérurgie en Bourgogne du Nord.

« La vignette représente l'intérieur de la halle au-devant du fourneau, & une partie de l'intérieur du pavillon où se fait le moulage en sable. »

■ **Coulée de fonte au Creusot,**
F. Bonhommé, vers 1864, huile sur toile,
Le Creusot, Ecomusée de la Communauté Urbaine
du Creusot-Montceau-les-Mines

La fonderie de Montigny-sur-Aube

La fonderie de Montigny-sur-Aube pratique la fonte à l'aluminium par la technique du moulage en sable.

Cette entreprise conserve la plaque modèle, réalisée à Bourgogne Fonderie, du vase de Vix en miniature.

Le moule en sable, percé du trou de coulée, dans lequel les noyaux sont installés, produit une grappe de quatre pièces qui sont ensuite désolidarisées et ébarbées.



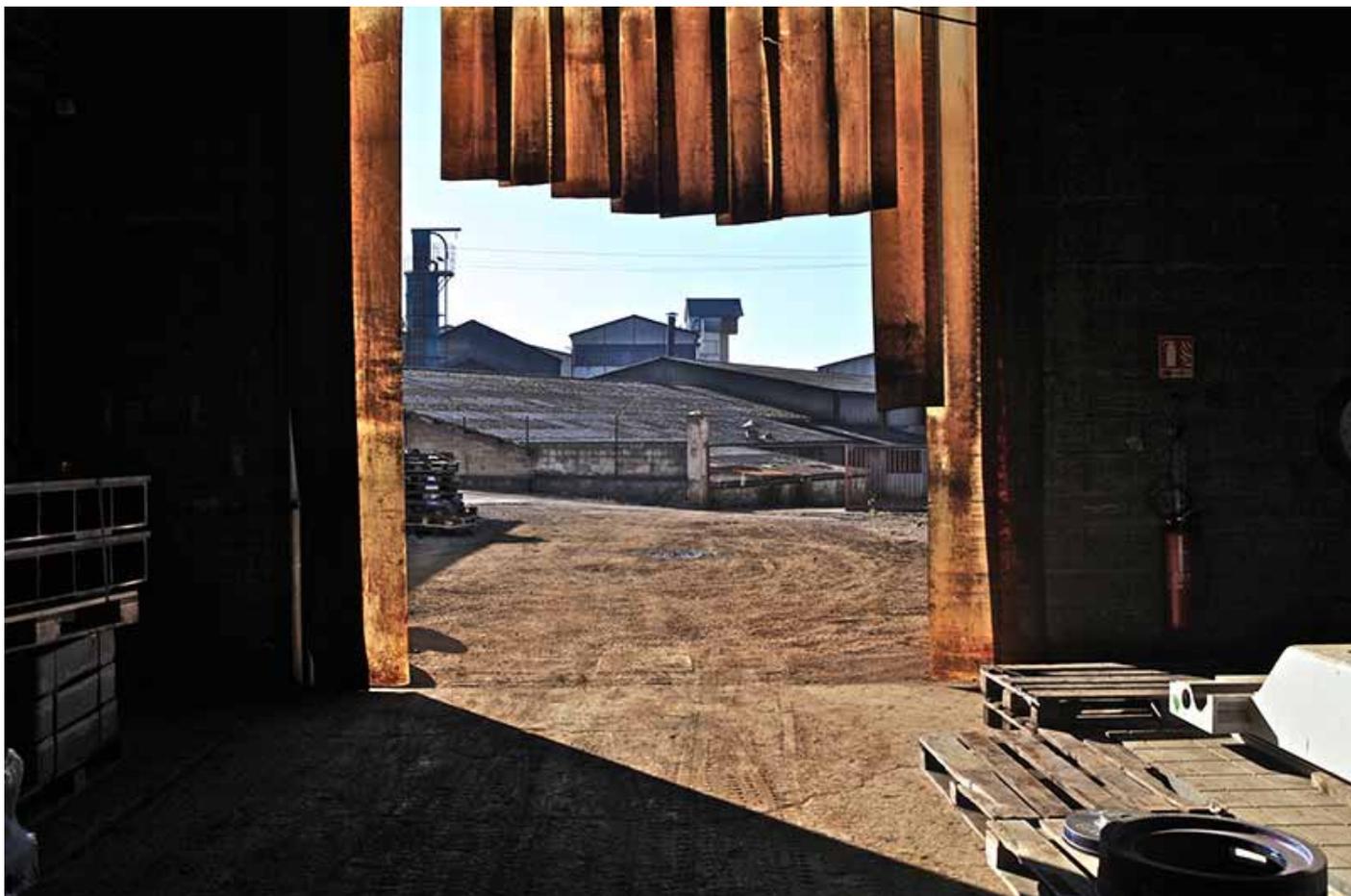
■ Plaque modèle, aluminium, fonderie Montigny-sur-Aube



■ Moule en sable et noyaux, fonderie Montigny-sur-Aube



■ Grappe de sortie du moule, aluminium, fonderie Montigny-sur-Aube



« J'ai découvert Bourgogne Fonderie à Châtillon-sur-Seine en juillet 2010 à l'occasion d'une campagne photographique menée sur le territoire châillonnais pour la Communauté de Communes, mais le reportage fut trop succinct. Je voulais y retourner et rencontrer davantage les hommes qui y travaillent. J'ai finalement pu avoir libre accès aux lieux début novembre 2011. Mais c'était déjà le début de la fin. J'ai été témoin des derniers moments de vie de l'entreprise. Celle-ci était alors en redressement judiciaire et dans l'attente d'une réponse d'un éventuel repreneur, lequel s'est désisté avant le procès. La liquidation était donc inévitable.

J'ai donc partagé les moments d'attente, de questionnement des équipes que j'ai accompagnées jusqu'au dernier jour où la liquidatrice est venue annoncer la fermeture définitive de l'usine. Cette expérience a été particulièrement riche humainement. Elle fut aussi très émouvante. J'ai souhaité aborder ce reportage de manière documentaire, en saisissant les gestes précis, difficiles et périlleux de l'activité, savoir-faire fascinant mais il m'a semblé également important de faire le portrait de ces hommes, comme un témoignage de la condition du métier de fondeur. L'environnement est d'une beauté post-industrielle saisissante. Quant aux hommes photographiés, les ouvriers, ils font partie des « invisibles ». (...) Ce reportage leur est dédié. »

Claire Jachymiak

VIE ET MORT D'UNE USINE : BOURGOGNE-FONDERIE CHÂTILLON-SUR-SEINE

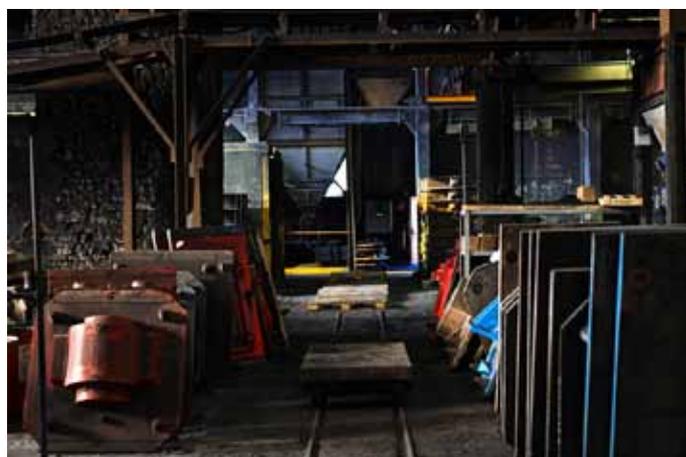
L'entreprise Bourgogne fonderie était installée avenue de la Gare à Châtillon-sur-Seine. En 1936, la première usine fusionne avec une entreprise basée à Fumay dans les Ardennes qui, dès son origine au 19^e siècle, fabriquait des pièces en fonte pour le chemin de fer (paliers, bielles, roues, carters moteur, lests, volants...) et les machines-outils (tours, fraiseuses, raboteuses, perceuses...).

Dans les années 1980, la crise frappe ce conglomérat. Bourgogne fonderie est créée en 1987 par les cadres des usines de Fumay et Châtillon-sur-Seine. L'aventure dure jusqu'en 2011.

L'usine est à présent fermée. C'est un bâtiment endormi, à deux pas du musée.

Les hommes, pourtant, sont toujours là. Leur vie ne s'est pas arrêtée à la porte de l'usine. Ils ont retrouvé du travail et leur description de cette longue partie de leur vie est plus tendre qu'amère. Ils se souviennent d'un monde qui n'existe plus. Là gît une certaine tristesse. Ils se souviennent d'un monde qui avait un caractère âpre et dur. Là s'exprime la nécessaire solidarité unissant les hommes face à l'adversité. Ils se souviennent des gestes et des techniques de fabrication à présent balayés par la performance des machines. Là s'affiche la fierté du métier, du savoir-faire et la nostalgie de l'avoir vu abandonné. Eux seuls pouvaient en parler de façon juste. Nous leur avons donc laissé la parole.

En 2015, Claire Jachymiak est revenue leur tirer le portrait et les interroger sur ce passé. Albert Marcoeur, dans le cadre de cette exposition, se trouvait à ses côtés, magnétophone en main. L'un des anciens de Bourgogne-Fonderie a fait parvenir au musée un écrit sur l'histoire et la vie de cette usine. Même si tous, en fonction de leur rôle dans l'usine, ne s'expriment pas de la même manière, ces différentes sources ont été mêlées. C'est un texte à plusieurs voix, voulant coller à la cacophonie ordonnée, et en cela pourvue d'une certaine harmonie, de l'usine au travail, illustrée par les photographies de Claire Jachymiak.



Bourgogne Fonderie : Des techniques



« Dans la fonte, il y a plusieurs éléments. On a du carbone, du silicium, du manganèse, du cuivre, du soufre. Après il peut y avoir des éléments comme le nickel dedans, qui peuvent traîner, et puis du chrome, quelque fois, en petite quantité. Voilà, ça c'est les éléments de base : carbone, silicium,

manganèse, soufre. C'est ce qu'il y a dans une fonte normalement.

Dans le sable, on va rajouter du noir. Le noir, lui, va donner plus de brillant aux pièces et va aussi boucher les interstices entre les grains de sable qui va permettre une peau de pièce plus belle. Trop de soufre n'est pas tellement bon non plus pour tout ce qui est la première croûte de pièce parce qu'on se retrouvait avec des défauts, des piqûres, des choses comme ça. On appelle ça, la peau d'orange, quand il y a trop de soufre dans le sable. La peau d'orange avec tous ses petits trous, ça peut faire pareil sur les pièces. J'ai vu des pièces qui étaient entièrement couvertes de peau d'orange, mais, abominable, on peut rien faire avec. »



« Dans un moule, quand il est coulé, vous avez son empreinte mais pour arriver à couler dedans, vous avez des tas d'artifice. Vous allez avoir un système de chenal qui va permettre à la fonte de se diriger vers votre pièce, et pour aller atteindre cette

pièce après le chenal vous avez des attaques. On appelle ça des attaques de coulée qui vont aller, comme des vaisseaux sanguins, alimenter cette pièce. C'est pas fait n'importe comment non plus puisque c'est un calcul de force. Vous avez un débit de descente de coulée et avec ça il va falloir distribuer sous différents échelons votre fonte dans la pièce. »

« On arrivait à sortir des pièces que d'autres fonderies n'arrivaient pas à fabriquer. On avait la bonne méthode et le savoir-faire, c'était ça, surtout, le savoir-faire. »

Bourgogne Fonderie : Des hommes



« Le noyau à l'huile, il fallait l'éteuver. Il fallait le fabriquer, le faire sécher un peu, au besoin le mettre sur des gabarits pour ne pas qu'il se déforme ou sur des plages de sable. Après ça, on rentrait ça dans une étuve à 280 degrés et le cuire pendant plusieurs heures. Ensuite, on ressortait le noyau et à ce moment-là, il fallait le remmouler mais à l'intérieur de ce noyau-là, il fallait faire des tirages de gaz avec des mèches de bougies, ou alors tirer les gaz à la main en faisant des trous. Et toutes ces choses-là, c'est des gens qui avaient du métier qui faisaient ça. »



« Je crois qu'il y a pas beaucoup d'usines où c'est comme ça. Là, on a rigolé. Ha, le boulot était fait mais c'est vrai qu'il y avait une bonne ambiance. Là, on reverra jamais ça... Tu te rappelles de celui qui était à la peinture, qui peignait les noyaux. Lui, c'était pas le dernier. Il s'amusait, il nous foutait par terre, il était tout le temps en train de nous sauter dessus. Ça, c'est le seul truc que je regrette, de là-dedans. L'hiver, on était gelé, l'été, c'est vrai qu'il faisait chaud, mais, bon, ça se faisait. »

« Nous sommes aussi tous un peu déguisés dans nos accoutrements de bataille, pulls troués, veste ou pantalon ouvert ou déchirée, brûlés, des bonnets troués, des drôles de casquettes, la figure tachetée comme un dalmatien, les gueules noires, et quelquefois tout le bonhomme est noir. »



LES INVISIBLES AUJOURD'HUI

Retrouver « Les Invisibles » et témoigner de ce qu'ils sont devenus après la fermeture de Bourgogne Fonderie me semblaient essentiel pour terminer l'histoire, ou plutôt pour l'ouvrir, comme une fin ouverte, laissant le spectateur libre d'imaginer l'avenir de ceux qui ont un jour perdu leur travail.

Certains d'entre eux ont retrouvé un emploi dans le monde de l'industrie comme pour ne pas couper le fil de leur histoire, de leurs vies d'avant, « parce qu'ils ne se voyaient pas faire autre chose... ». D'autres ont trouvé d'autres voies laissant derrière eux cette parenthèse douloureuse.

En plein air, dans les coulisses d'un musée ou au sein d'une usine, j'ai eu beaucoup de plaisir à les photographier dans leur nouvel environnement de travail et constater que « la vie continue » même après l'événement tragique qu'ils ont vécu : la faillite de leur usine.»

Claire Jachymiak





INFORMATIONS PRATIQUES

Le musée et sa boutique sont ouverts :

Du 1^{er} septembre au 30 juin
de 9h à 12h et de 14h à 18h tous les jours sauf le mardi
Du 1^{er} juillet au 31 août de 10h à 19h tous les jours

OUVERT TOUTE L'ANNÉE AUX GROUPES
EN VISITE GUIDÉE SUR RÉSERVATION.

Fermé le 1^{er} janvier, 1^{er} mai,
le 11 novembre, les 25 et 31 décembre.

Musée du Pays Châtillonnais - Trésor de Vix
14 rue de la Libération - 21400 Châtillon-sur-Seine
Tél. 03 80 91 24 67 - accueil@musee-chatillonnais.fr

TARIFS

Individuels

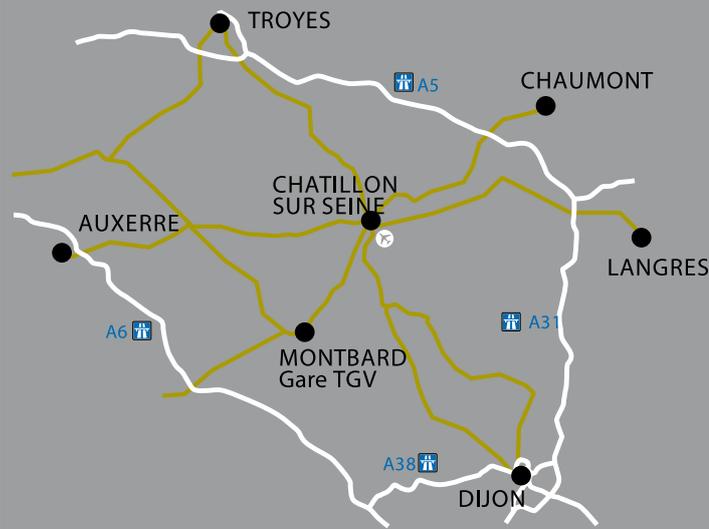
Plein tarif : 7 €/ Tarif réduit : 3,50 € (sur présentation d'une carte justificative)
Gratuit : enfants de moins de 7 ans / personnes en situation de handicap / sans emploi

Groupes

Adultes / Scolaires et étudiants :
Visite libre : 3,50 € / pers.

Le Passe fidélité, disponible à l'accueil du musée, offre, pour un prix de 15 euros,
un accès illimité au musée et à ses expositions temporaires.

La boutique du musée offre un grand choix d'articles personnalisés à l'effigie de ses plus belles collections.



CONTACT PRESSE

Félicie Fougère, conservatrice
03 80 91 24 67 - f.fougere@musee-chatillonnais.fr

Nathalie Montenot, chargée de communication
03 80 81 59 72 - n.montenot@cc-chatillonnais.fr

POUR SUIVRE L'ACTUALITÉ DU MUSÉE

www.musee-vix.fr



wob