

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE  
Ville de Saint-Nicolas d'Aliermont  
SEINE-MARITIME

boîte postale 13  
76510 Saint-Nicolas  
d'Aliermont

tél : 02 35 85 80 11  
fax : 02 35 85 60 08

N°sec : 02 35 04 53 98

muséoholographie@wanadoo.fr

le 18/03/2009

à M. Tessot

Monsieur,

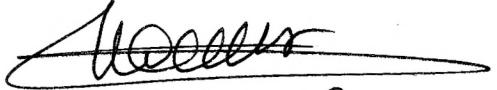
Veuillez trouver ci-joint les quelques documents concernant Vaucanson.

Je n'ai pas fait les photocopies complète de la documentation technique, mais si cela vous intéresse, je vous les enverrai avec plaisir.

Si vous utilisez cette documentation pour une publication, pouvez-vous mentionner la provenance des documents.

En vous remerciant pour votre patience.

N'hésitez pas à me recontacter pour tous renseignements complémentaires.



Delphine Thomas

**ATELIERS  
VAUCANSON**

**Saint-Nicolas-d'Aliermont**

Le 12 Février 1914, est constituée la Société Anonyme "ATELIERS VAUCANSON", ayant pour objet l'exploitation, l'installation et la vente d'appareils de précision mécaniques et électriques.

La raison sociale est choisie à titre de symbole ; elle évoque le nom du célèbre inventeur d'automates du 18ème siècle.

Elle prend la suite d'une Maison fondée par Messieurs LAMAZIERE et BUNZLI. Ceux-ci ont fabriqué les enregistreurs de vitesse Flaman pour locomotives, les premiers projecteurs de cinéma à croix de Malte, des machines à calculer, des magnétops pour l'automobile. Ils apportent aux ATELIERS VAUCANSON deux usines de mécanique, l'une à PARIS, l'autre à BLES DAL, entre SAINT-AUBIN-LE-CAUF et SAINT-NICOLAS-D'ALIERMONT.

Celle de BLES DAL est installée dans les locaux d'une ancienne Ecole d'Horlogerie fondée à la fin du 18ème siècle, école dont l'influence a été déterminante sur l'orientation professionnelle des Communes voisines.

La guerre de 1914 éclate. Après la bataille de la Marne, Monsieur BUNZLI est rappelé pour installer et développer des fabrications de guerre : fusées, dynamos d'aviation, magnétops.

Au fur et à mesure que la production s'accroît, des bâtiments légers sont successivement construits, mais les accès sont difficiles, les manutentions coûteuses.

En 1917, la Société décide de transférer les fabrications à SAINT-NICOLAS-d'ALIERMONT, où sont construits des ateliers d'un seul tenant et de plain-pied, de 4.800 mètres carrés, sur un terrain de trois hectares.

Ainsi se trouvent résolues toutes les difficultés qui ont motivé ce transfert : facilité d'accès, proximité de la main-d'œuvre, unité du lieu de production, simplification des manutentions.

.../...

Entre 1918 et 1956, indépendamment des enregistreurs de vitesse Flaman, la Société fabrique des dynamos et démarreurs pour l'automobile, des caméras et des projecteurs de cinéma amateur, des machines à calculer.

LE TELEPHONE :

A la fin de 1956, la Société des Téléphones ERICSSON, à COLOMBES, prend une place majoritaire aux ATELIERS VAUCANSON et, dès le mois d'Avril 1957, l'usine de SAINT-NICOLAS-d'ALIERMONT entreprend les premiers travaux ayant trait à la fabrication des appareils téléphoniques.

Aucune industrie similaire n'a jamais existé dans la Région, mais, habituée à la petite mécanique de précision et guidée par des cadres provenant de l'usine de COLOMBES, la main-d'œuvre s'adapte de façon très satisfaisante à cette nouvelle activité.

Initialement, elle est d'abord affectée à des travaux de montage et de câblage. Puis, progressivement, toutes les opérations lui sont confiées et les machines nécessaires mises en place.

Dès le mois de Février 1960, l'usine acquiert sa complète autonomie dans la fabrication des appareils téléphoniques.

La progression de son activité ressort des courbes ci-après.

La première concerne l'évolution de son personnel en nombre, la seconde concerne l'adaptation qualificative de la main-d'œuvre directe, la troisième concerne l'importance de la production évaluée en points, en attribuant aux différentes variétés de matériel un nombre de points en rapport avec leur complexité.

.../...

Si, à partir du mois d'Octobre 1962, la croissance de l'effectif total a diminué, tandis que la production atteignait son meilleur niveau, c'est parce que, dès cet instant, le Personnel a atteint une dextérité normale comme il ressort de la courbe d'adaptation, cependant pour obtenir ce résultat la Société, entre Avril 1957 et Janvier 1962, a pris à sa charge plus de 300.000 heures d'apprentissage.

RECRUTEMENT de la MAIN - D'OEUVRE :

Le développement de la fabrication des appareils téléphoniques pose, en particulier, le problème du recrutement de la main-d'œuvre intimement lié aux ressources démographiques de la région environnante, à la faculté d'adaptation manuelle ou mentale des autochtones et à la preuve de stabilité qu'ils établiront, stabilité double puisqu'ils sont susceptibles de préférer une autre activité dans la même Région, ou une émigration définitive vers les Grands Centres.

Les ressources démographiques doivent être localisées dans un cercle concentrique à l'usine, ayant un rayon de 15 kilomètres. Au delà, et même avec des transports organisés, les chances de recrutement sont faibles. Sans transport organisé, la limite est de 10 Kilomètres.

L'agglomération de SAINT-NICOLAS-d'ALIERMONT, zone N° 3, déjà industrialisée, ne peut fournir un recrutement supplémentaire appréciable. La main-d'œuvre y reste fidèle à la mécanique horlogère.

La ville de DIEPPE zone N° 1, offre des ressources importantes, mais la création d'une zone industrielle risque d'éponger, dans un proche avenir une grande partie de l'effectif escomptable.

Dans ces conditions, il est prudent de prospecter immédiatement la zone rurale et d'en tirer des conclusions.

.../...

Des services d'autocars sont organisés pour drainer les itinéraires représentés sur la carte régionale par les N° 2, 4, 5, 6.

Le tableau ci-dessous donne, pour l'année 1962, les renseignements recherchés :

.../...

Zônes	1	2	3	4	5	6	Hors ramassage		TOTaux
							Moins de 10km	Plus de 10km	
A) Effectif au : 31/12/61 :	216	85	155	30	27	45	26	23	607
B) Entrées du 1/1 : au 31/12/62:	118	33	20	22	30	25	8	21	277
C) Sorties totales du 1/1 au : 31/12/62 :	118	25	34	10	15	15	9	20	246
D) Sorties sur Entrées B	38	7	7	2	6	10	1	9	80
a) Volontaires	18	3	3	1	3	8	0	6	42
b) Licencements	20	4	4	1	3	2	1	3	38
E) Effectif au : 31/12/62 :	216	93	141	42	42	55	25	24	638
F) Instabilité sur entrées B	% a .....	15,3	9,1	15	4,5	10	32	0	28,6
	B								15,2
G) Inadaptation sur entrées B	% b .....	16,9	12,1	20	4,5	10	8,9	12,5	14,3
	B								13,7
H) Demandes d'emploi en attente ....	247	43	33	86	66	47	17	46	585

Il est symptomatique de constater :

- 1°) Que l'effectif provenant de DIEPPE se maintient, sans plus, bien que les mouvements (entrées, sorties) atteignent 55%.
- 2°) Que l'effectif originaire de SAINT-NICOLAS a diminué, mais le changement de fabrication peut en être la cause. En tout cas, la comparaison des départs volontaires ou des licenciements, aux entrées, indique peu de stabilité et un défaut d'adaptation.
- 3°) Que les pourcentages de départs volontaires les plus faibles concernent les zones 2, 4, et 5. Le personnel qui en provient est donc le plus stable.
- 4°) Que les pourcentages de licenciements les plus faibles concernent les zones 2, 4, 5, 6. Le Personnel qui en provient est donc le plus adaptable.
- 5°) Que le Personnel, hors ramassage par autocar, est peu stable, surtout au-delà de 10 kilomètres.
- 6°) Que les zones rurales offrent, par les demandes d'emploi non satisfaites, une possibilité d'embauchage de 50% des demandes totales.
- 7°) Qu'au total, les demandes d'emploi non satisfaites, sont égales à 91,5 % de l'effectif final total, les demandes satisfaites représentant 44%.

#### CONCLUSION :

Aucune publicité n'ayant été faite, l'enquête se révèle très rassurante.

Il a suffi de créer des emplois, dans un genre d'activité encore inconnue régionalement, et d'organiser le transport du Personnel pour faire surgir des vocations encore inexprimées.

La pyramide des âges montre que, pour des travaux de finesse et de soin, toute une main-d'œuvre jeune a trouvé son orientation et la courbe d'adaptation prouve qu'elle a parfaitement réussi celle - ci.

.../...

A quelles raisons faut-il attribuer la prééminence des zones rurales ?

Sans doute à un équilibre physique et moral dû à une existence plus ordonnée, moins dispersée et permettant une récupération plus profonde, plus prolongée ; peut-être aussi à une empreinte du milieu environnant sur le caractère.

.../...

EXTENSION 1962 :

En Janvier 1957, l'effectif total de l'usine était de 155 personnes, il est de 304 en Janvier 1958, de 400 en Janvier 1960, mais il augmente rapidement et atteindra 568 en Janvier 1962 et 650 en Septembre 1962.

Les manutentions deviennent difficiles ; les Ateliers sont trop exigus pour assurer au Personnel un espace, un confort, une sécurité satisfaisants, et cependant, il faut envisager une augmentation d'activité dans un proche avenir, car, indépendamment des appareils téléphoniques, l'usine de SAINT-NICOLAS-d'ALIERMONT doit, en 1963, se mettre en mesure d'assurer la fabrication des pièces mécaniques de Crossbar, que l'usine de COLOMBES, privée de toute possibilité d'extension, se trouve obligée de lui transférer.

L' extension 1962 doit desserrer l'étreinte qui se manifeste :

- En façade sud de l'usine, sont construits, à l'Est, les bureaux de la Comptabilité et du Personnel et, à l'Ouest, les bureaux des Méthodes, au total 240 mètres carrés.
- Au Nord, l'usine est agrandie de 1.740 mètres carrés pour des magasins ; un atelier de Galvanoplastie entièrement rénové et des ateliers de Polissage et de Peinture.

La Chaufferie, autrefois incluse dans l'usine, et vétuste, est reportée sur le terre-plein Est ; sa puissance est portée à 1.500.000 thermies et pourra être doublée lors de l'extension 1963.

La puissance électrique installée est portée de 500 à 1.000 K V A, livrée sous 30 K V au lieu de 10 K V.

Tous ces travaux sont terminés en Mars 1962.

.../...

EXTENSION 1963 :

Aussitôt est entreprise la dernière phase prévue de l'extension. Vers le Nord, l'usine est prolongée de 96 mètres, pour contenir un atelier d'un seul tenant de 7.900 mètres carrés.

Un magasin de matières premières de 650 mètres carrés est construit sur le terre-plein Ouest.

Pour simplifier les manutentions, les sections de l'usine vont être réparties de telle sorte que les pièces parcourent pendant leur élaboration, un circuit logique, sans points de croisement ou de rebroussement, sans aucun changement de niveau, depuis le magasin initial jusqu'à leur expédition.

L'usine primitive, au Sud, est réservée aux sections mécaniques dont la puissance est augmentée.

- a) Découpage et Emboutissage - de 65%.
- b) Décolletage de 155%.
- c) Outillage de 160%.
- d) Petite mécanique , installation de machines à cycle automatique ou à outils multiples.

La nouvelle Galvanoplastie est renforcée d'un atelier à cycle automatique.

Une section de recuit magnétique sous vide partiel, à cycle automatique, contrôlé par enregistrement graphique, est installée.

Le lancement et le Planning sont transférés au Centre de l'usine.

Les sections d'assemblage, de câblage, de bobinage, les chaînes de montage, sont transférées dans l'atelier Nord, avec le contrôle final.

.../...

L'emballage des appareils, leur stockage en wagonnets Compactus et leur expédition, termine le circuit.

La capacité de production de l'usine se trouve ainsi portée à 500.000 postes téléphoniques, et à 150.000 lignes Crossbar par an.

Les ateliers récents sont des sheds en charpente d'acier très légère, avec versant sud auto-porteur aciéroid et versant nord en polyester ondulé.

Les points d'appui sont espacés et laissent une vue découverte, la luminosité est excellente. Pour la nuit, des tubes luminescents compensés, donnent un éclairage de 300 lux sur les tables de travail, sans scintillement.

Les peintures sont gaies et accueillantes.

A la saison froide, le chauffage par aérothermes est réglé par zones pour assurer une température uniforme de 20° centigrades. A la partie supérieure de certains sheds, des aérothermes injectent de l'air prélevé à l'extérieur et entretiennent sous la toiture un matelas d'air moins chaud qui pèse sur les couches inférieures et assure leur renouvellement sans remous incommodants.

Contre le feu, l'ensemble de l'usine et des magasins est ceinturé par une conduite d'eau, alimentée par une citerne de 450 mètres cubes et un chateau d'eau de 25 mètres de hauteur.

Une route contourne l'usine, elle dessert les magasins et les parkings aménagés pour les moyens de transport individuels.

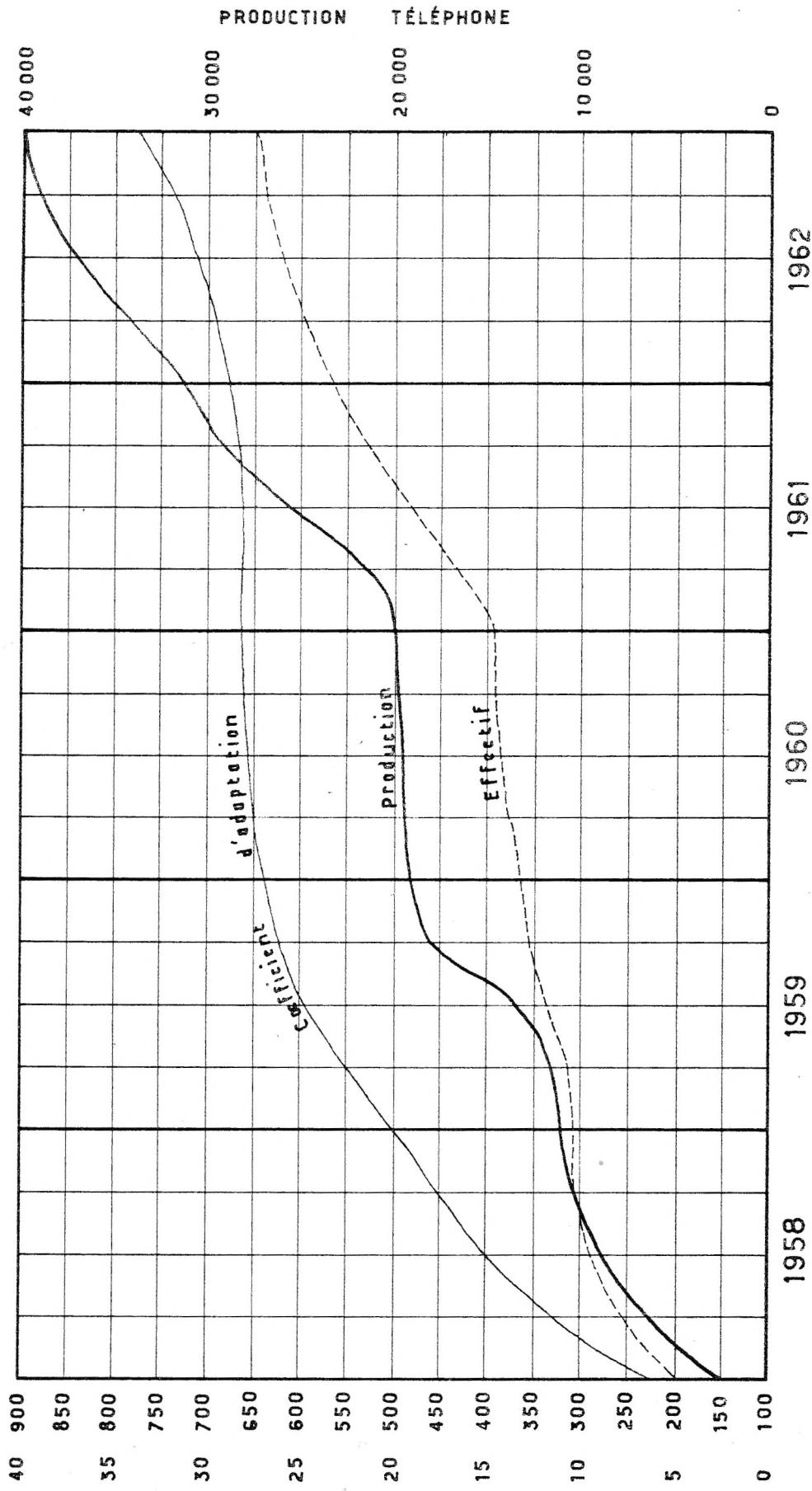
Des cars réservés à la Société amènent ou emmènent gratuitement ceux qui doivent utiliser un moyen de transport collectif.

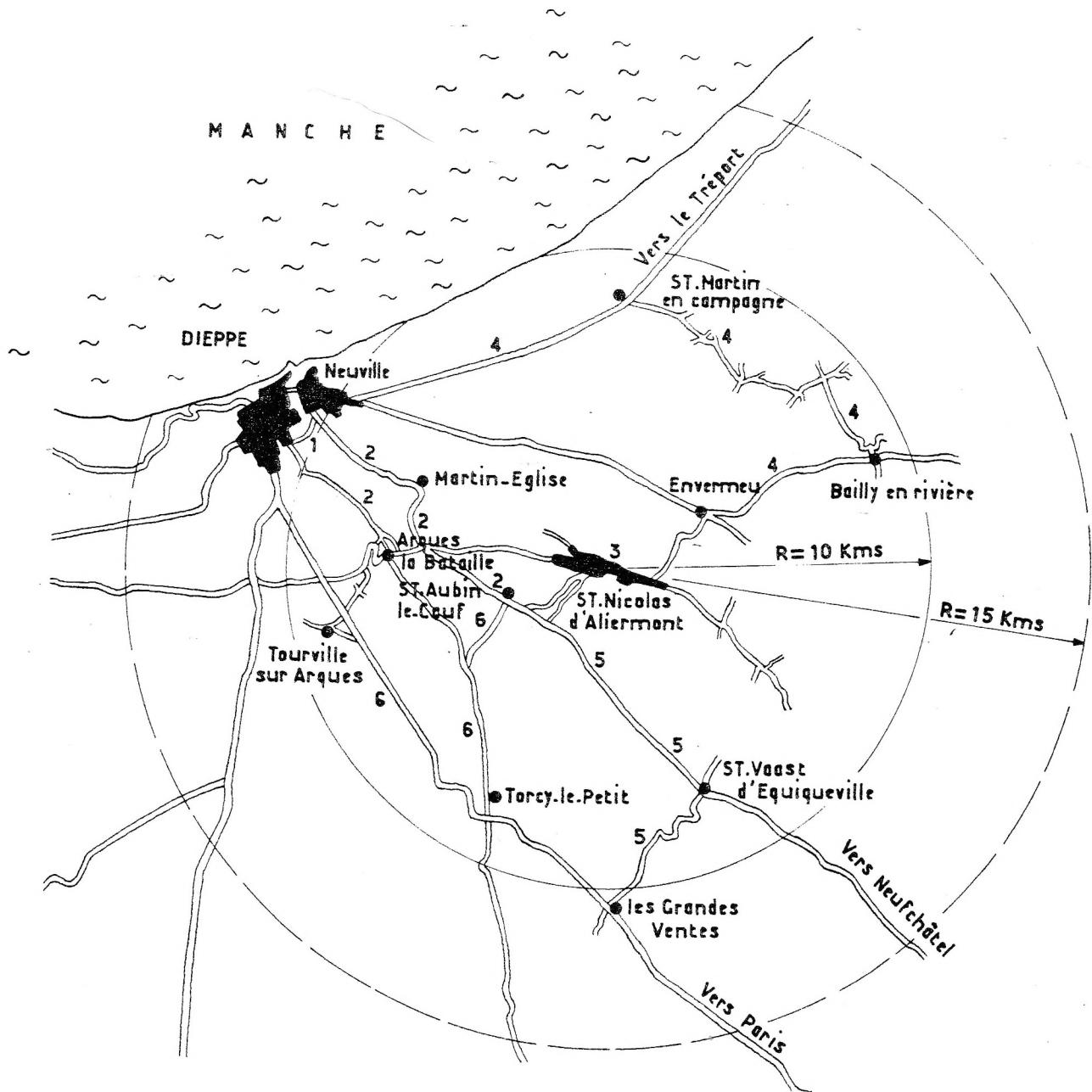
.../...

Le Personnel peut prendre son repas de midi au réfectoire. Il n'a pas à se soucier de son couvert. La Société espère organiser prochainement une cantine où sera servi un repas rapide, grâce auquel le Personnel disposera de plus de loisirs ou de vie familiale.

Pour ses Collaborateurs, la Société a construit 30 logements, dont 23 sont des pavillons individuels ou jumelés avec jardin.

EFFECTIF  
TOTAL  
CŒFFICIENT  
D'ADAPTATION





Echelle : 200 000<sup>ème</sup>

# ATELIERS VAUCANSON

HOMMES

193

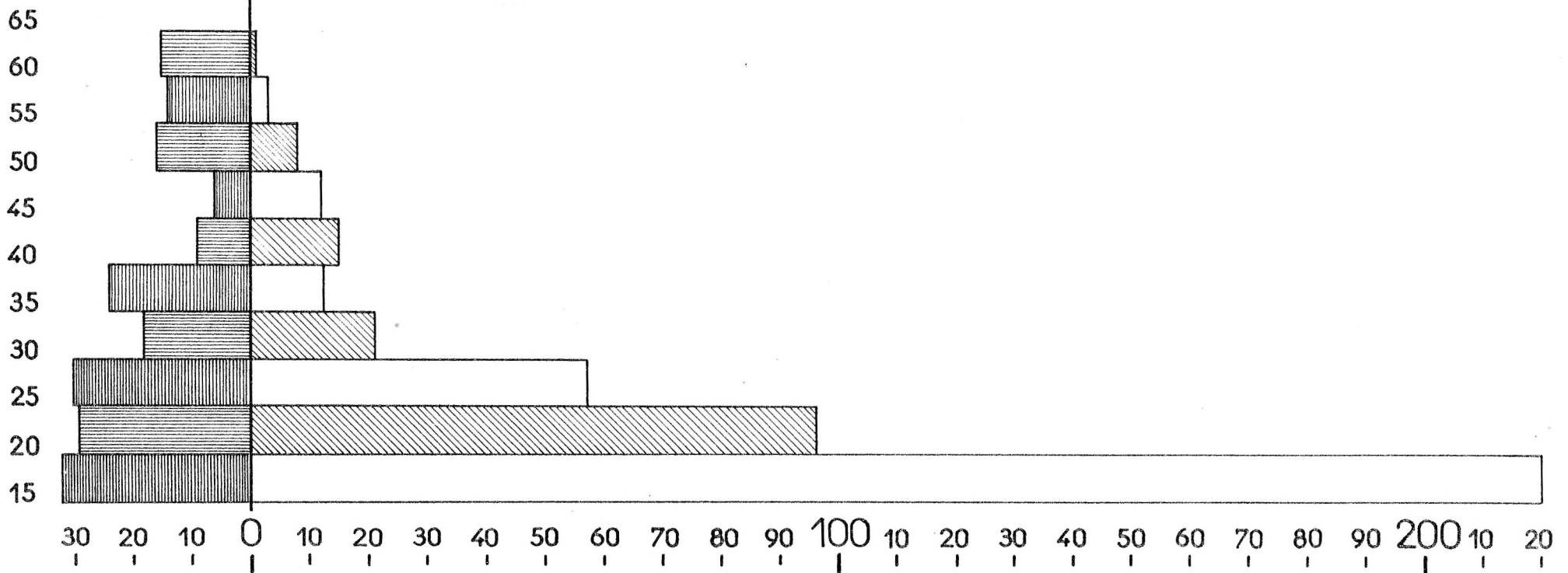
FEMMES

445

USINE ST NICOLAS D'ALIERMONT

- Pyramide des âges établie au 31-12-62 .

AGE





**Textes du musée, consacrés à Vaucanson**  
**Auteur : Mélanie Thomas, 2007.**

### Des ateliers en fond de vallée

À Blesdal, entre industrie et ateliers familiaux, la production est réorganisée

**Illustration :**

Blesdal, lieu-dit situé dans la vallée, entre Saint-Nicolas et Saint-Aubin-le-Cauf  
Carte postale ancienne, collection privée

Depuis les années 1820, l'Aliermont connaît la rude concurrence de la Franche-Comté, en particulier de la maison JAPY à Beaucourt. Ces industriels fabriquent des machines de précision et obtiennent par ce moyen la diminution des prix de revient ainsi qu'une précision inconnue jusqu'alors dans l'horlogerie de commerce. Pour lutter, Augustin CROUTTE installe ses ateliers dans le fond de Blesdal, préconise la construction de machines et réorganise la production. [Ici, tous les membres de la famille travaillent à l'horlogerie et, obliger les ouvriers à se réunir dans un atelier unique, ne procurerait du travail qu'au chef de famille. Les mouvements sont donc fabriqués selon un procédé industriel et sont ensuite montés par les ateliers familiaux.] Un dépôt parisien permet l'écoulement des mouvements. Destinée à fabriquer 10 000 mouvements par an, l'usine emploie 75 ouvriers et 25 ouvrières. Cette organisation permet à des entreprises artisanales de subsister et en 1877, 14 fonctionnent encore. LAMAZIERE & BUNZLI reprennent ces ateliers et y fabriquent des mécanismes destinés aux appareils de cinématographie et aux phonographes. L'affaire est reprise en 1914 par les Ateliers VAUCANSON qui produisent jusqu'en 1950 entre autres, des pièces pour l'armement.

### De l'horlogerie à la téléphonie

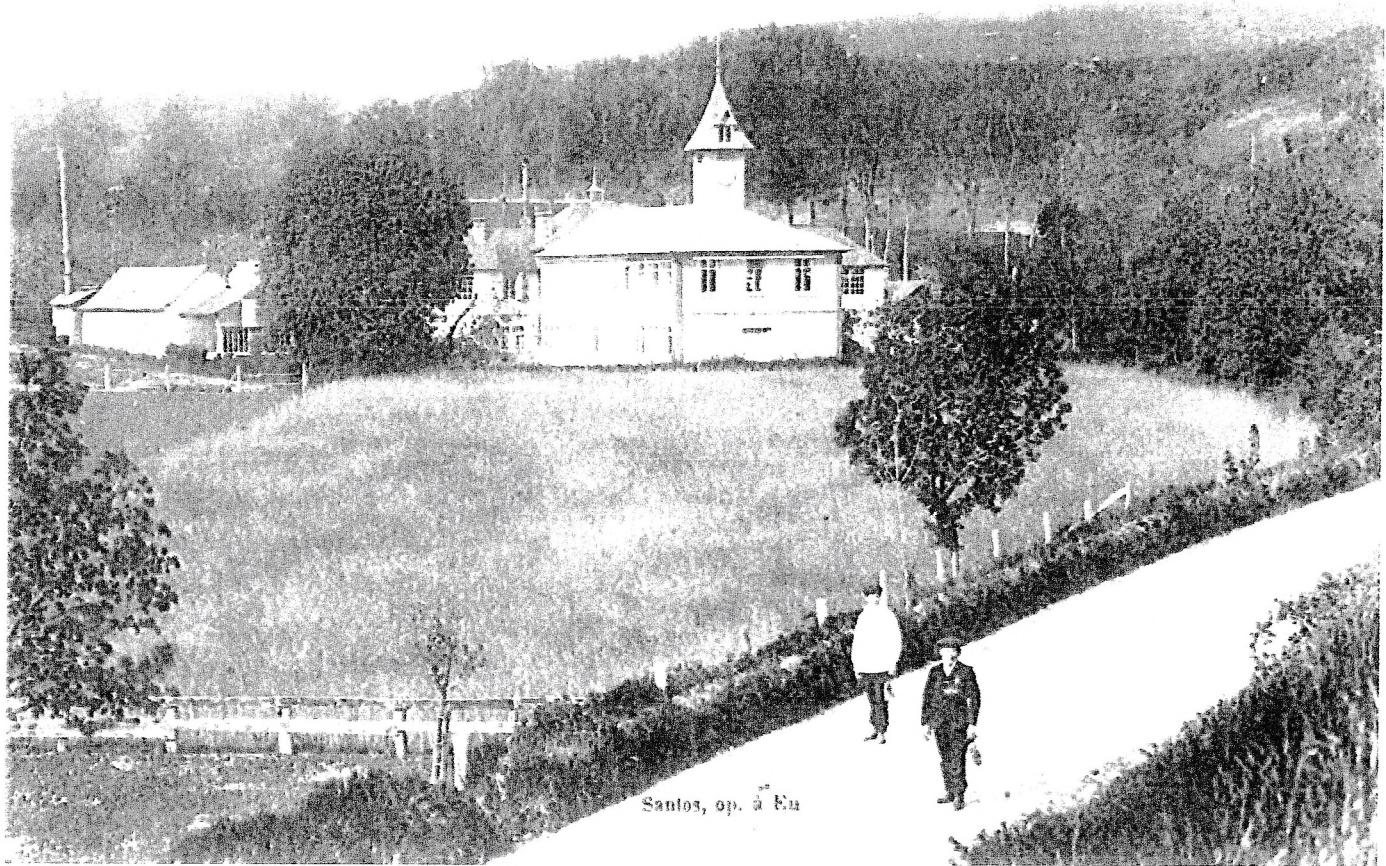
Les Ateliers VAUCANSON, acteur de la mutation industrielle de l'Aliermont

**Illustration :**

Logo Ericsson et intérieur de l'usine

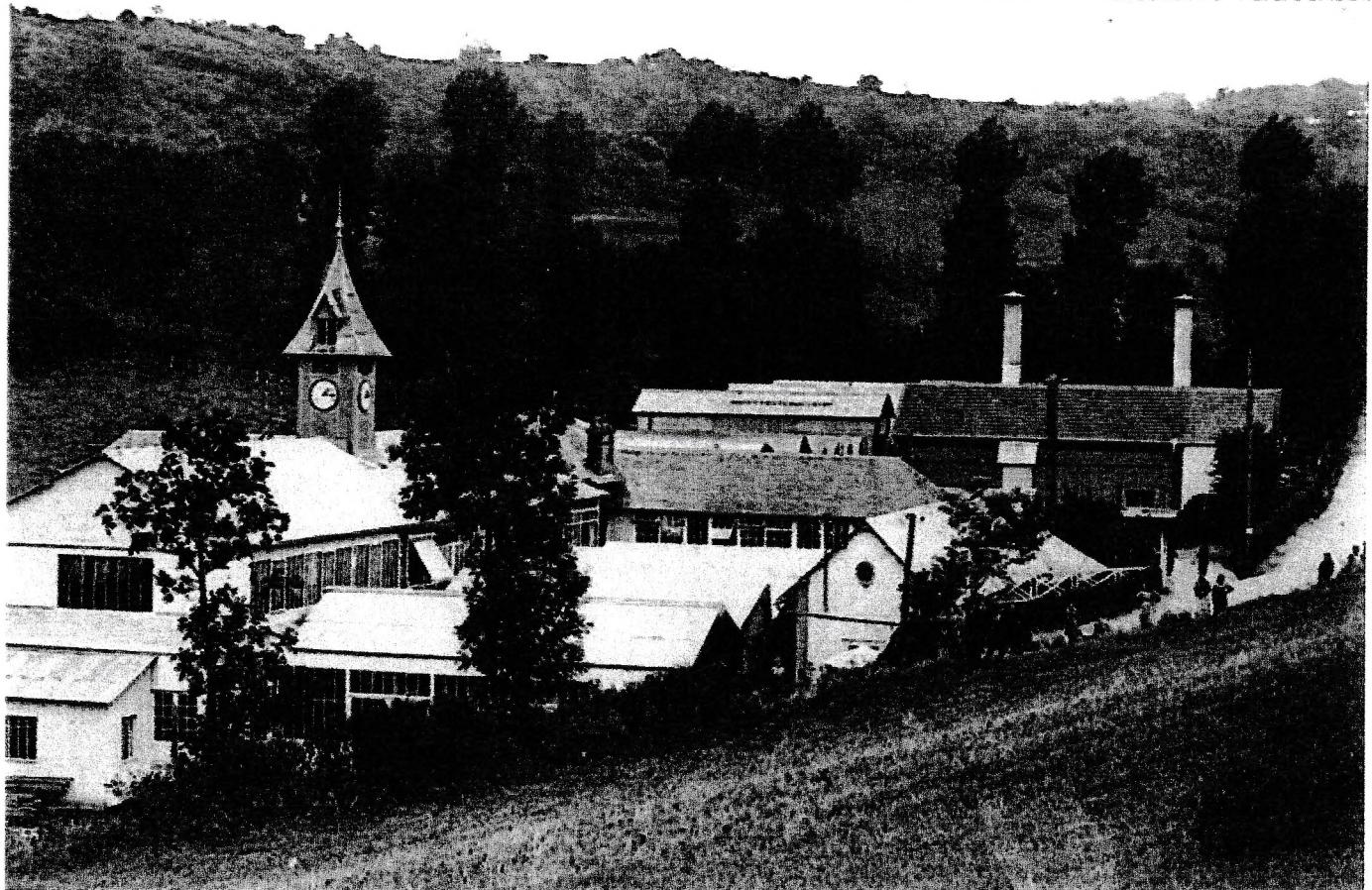
En février 1914, la société Ateliers VAUCANSON, dont le nom fait référence à l'inventeur des automates au XVIII<sup>e</sup> siècle, est fondée. Elle prend la suite de la maison LAMAZIERE & BUNZLI. D'immenses ateliers sont construits au cœur de la commune en 1917. Entre 1918 et 1956, l'entreprise fabrique des enregistreurs FLAMAN, dits *mouchards de locomotives*, des machines à calculer ainsi que des pièces pour l'automobile et le cinéma (caméras et projecteurs amateurs). En 1955, la société ERICSSON acquiert une place majoritaire au sein de l'entreprise. Son directeur, M. MUEL, agrandit et modernise l'usine. L'entreprise qui emploie 680 personnes en 1963, produit plus 500 000 postes téléphoniques par an. Elle se modernise avec la création de nouveaux services dont le Bureau des méthodes dirigé par René LE COURTOIS. Avec l'unité de Colombes en région parisienne, ERICSSON FRANCE emploie 3 600 personnes à la fabrication et au montage téléphonique. L'entreprise est ensuite rachetée par THOMSON puis ALCATEL et ferme ses portes à la fin des années 1980. Les ateliers de VAUCANSON abritent toujours des entreprises tournées vers la mécanique de précision et la microtechnique.

St-Aubin-le-Cauf. — Usine de Blestal



Santos, op. à Eu

St-NICOLAS D'ALIERMONT — Ateliers Vaucanson

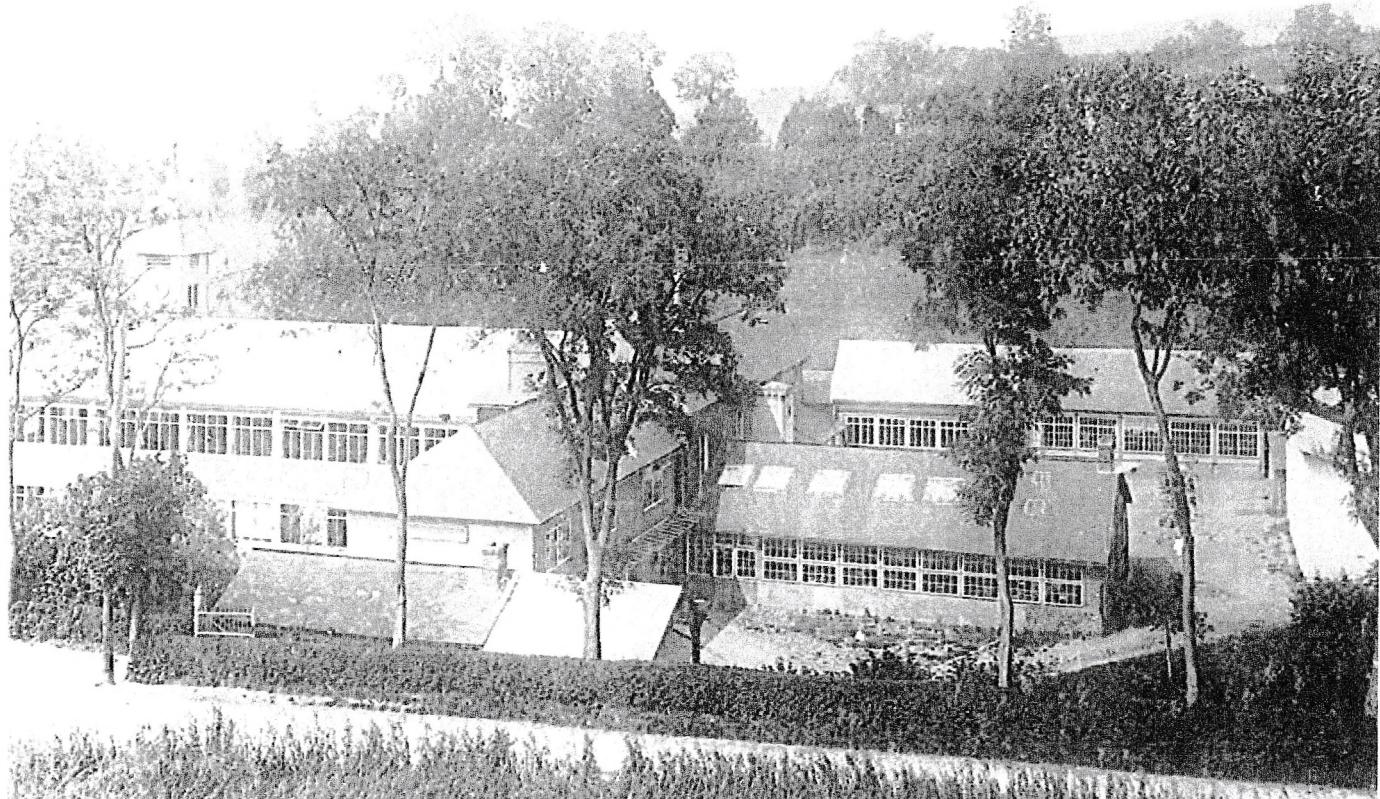




Saint-Aubin-le-Cauf  
Usine de l'Électricité



E Santos, opérateur à E

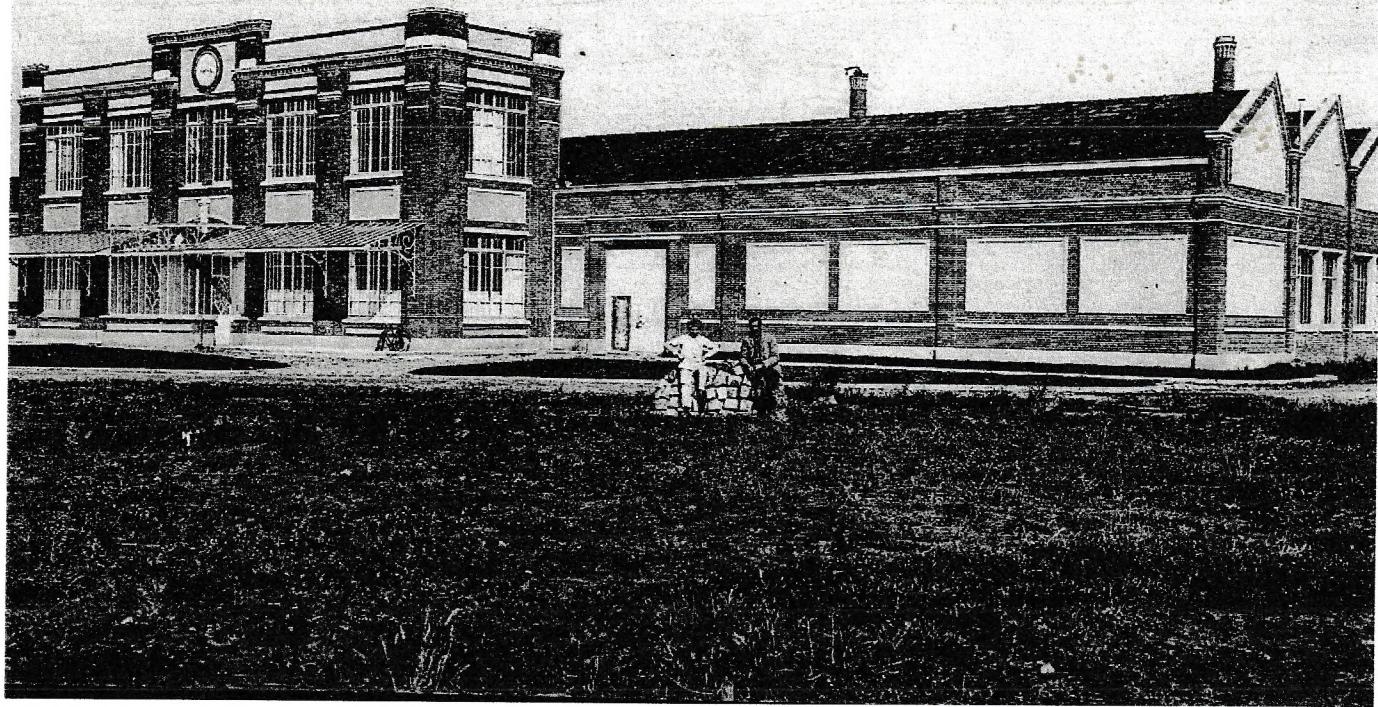


Usines LAMAZIERE ET BUNZLI — Usine de BLESDAL, par St-Aubin-le-Cauf (Seine-Inf.)

St-NICOLAS-d'ALIERMONT (S.-I.) — Ateliers Vaucanson

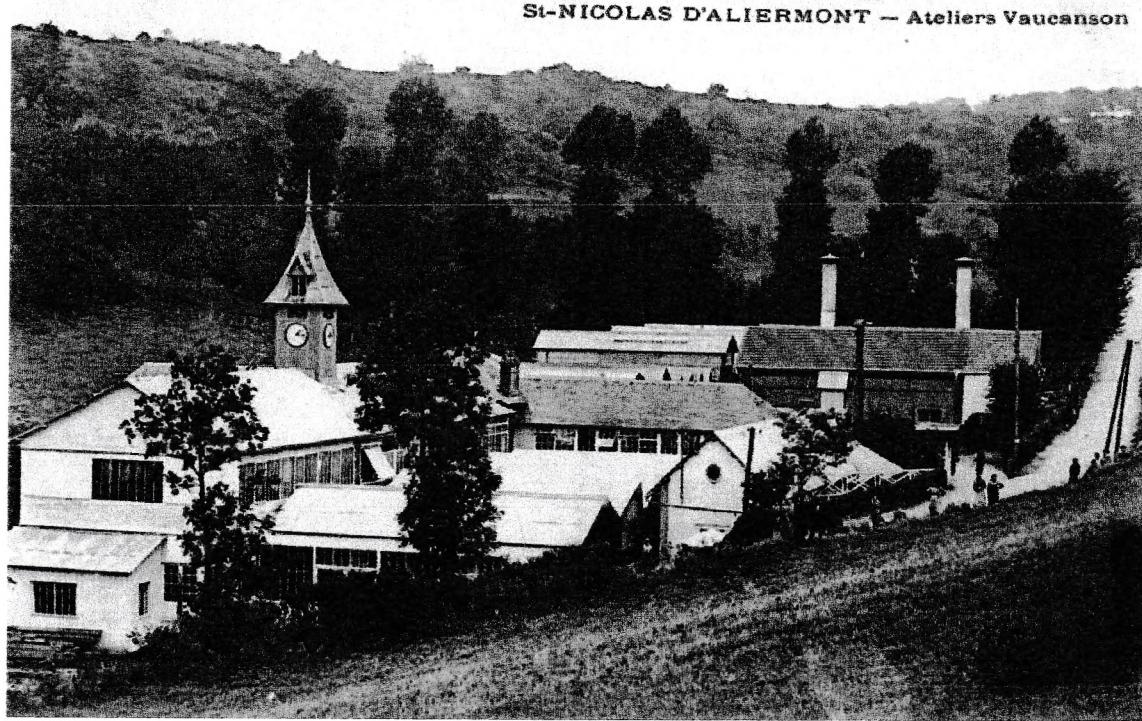


Ch. Vincent

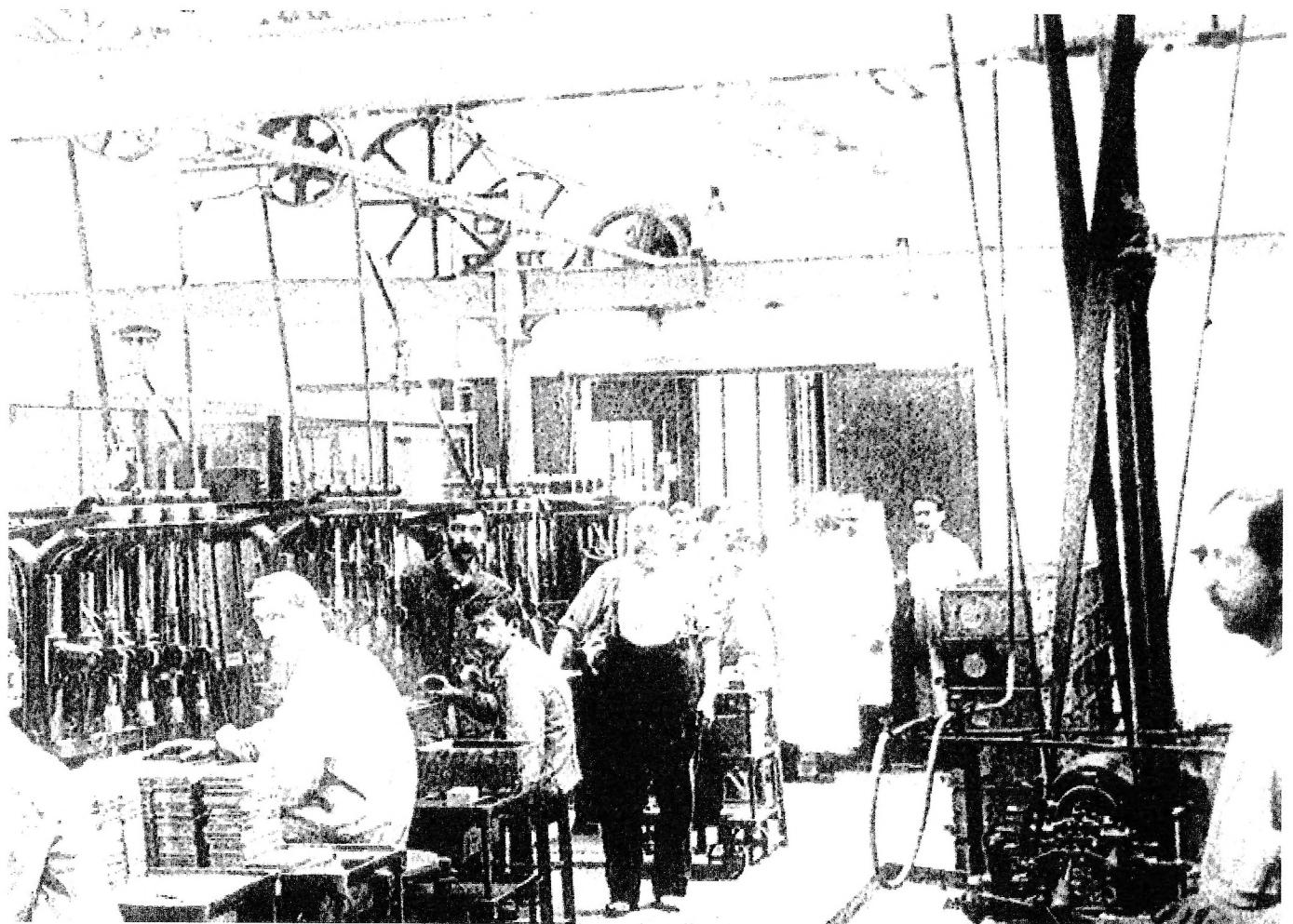
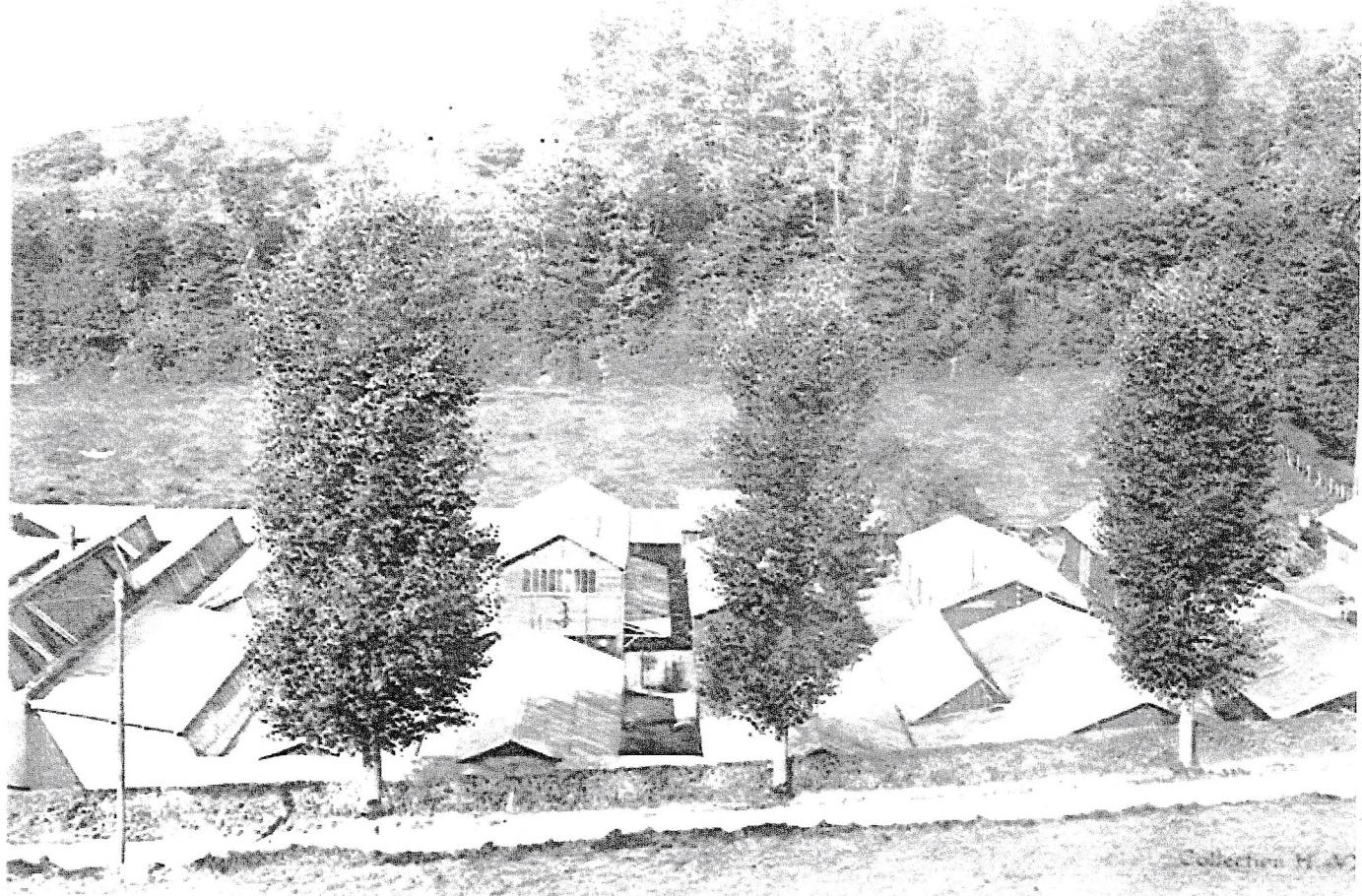


L'usine de Saint-Nicolas

Iconographies - Nusée de l'halogénie, Saint-Nicolas  
d'Aliermont -



Bledal, premier emplacement des ateliers  
(jusqu'en 1917)



Intérieur des ateliers à Blesdal (sans doute) -  
l'atelier de Bunzli (?)



# ATELIERS VAUCANSON

Anciens Etab<sup>ls</sup> LAMAZIERE & BÜNZL<sup>i</sup>

Société Anonyme au Capital de:

4.000.000<sup>f.s</sup>

Siège Social:  
11 Rue du Surmelin. Paris 20<sup>e</sup>

Plaque en mosaïque toujours en place, avenue  
Vaucanson -