

## Burton Corblin

Sauf en ce qui concerne les activités ferroviaires (dépôt et entretien des locomotives à vapeur, fournitures d'équipes d'agents tractionnaires), Nogent-sur-Oise n'a jamais égalé Montataire, Villers-Saint-Paul, voire Creil, pour les activités industrielles mobilisant des milliers de salariés. Néanmoins, après avoir vu naître, prospérer et s'éteindre des dizaines d'ateliers, la ville conserve deux établissements d'importance mondiale: Montupet (*Les Cahiers de l'A.M.O.I.* n°1) et Burton que je me propose de vous présenter, après avoir dénié tout autre lien que l'homonymie avec l'acteur prénommé Richard ou les magasins vestimentaires!

Dès le 4 février 1918, ces deux usines firent d'ailleurs partie des sociétés fondatrices du Groupement des Industriels des régions de Creil, Montataire et Nogent-sur-Oise. Depuis 1884 et son installation sur le site du Moulin Coquille à Nogent-sur-Oise, l'usine Burton a su gagner en technicité et en taille (fusion avec Corblin en 1971) sans perdre l'aménité de ses relations humaines. En témoignent son Président Directeur Général Alain Caron (*"notre société fait partie du paysage nogentais"*) ainsi que Valérie Bertrand, Chargée de communication personnellement rencontrée à plusieurs reprises et particulièrement accueillante (*"le personnel montre une réelle fierté d'appartenir à Burton-Corblin"*).

### **I HISTOIRE**

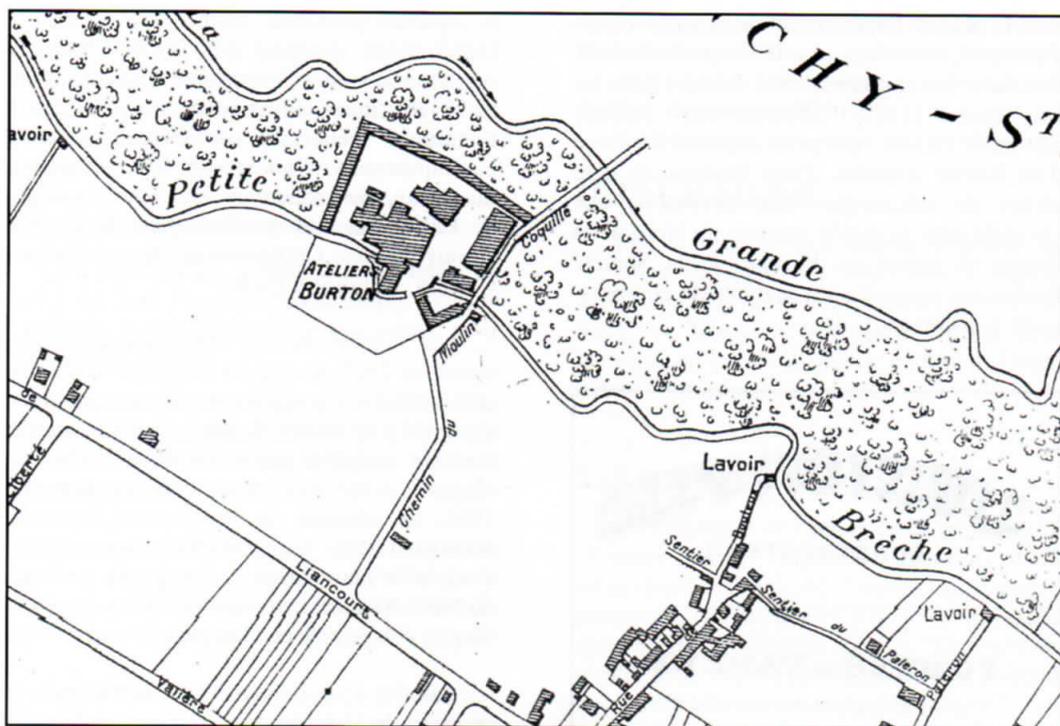
Avant le dix-neuvième siècle, la Petite Brèche a vraisemblablement animé un moulin après sa séparation de la Grande Brèche, au lieu-dit "Le Fourchet", entre Monchy-Saint-Eloi et

Nogent-sur-Oise (*document 1, plan partiel de la commune, début XXème siècle*). Le moulin est connu sous le nom de "Moulin Coquille". Pourquoi? Peut-être qu'une butte voisine contenait des fossiles ou "coquilles"? Figurant sur la carte de Cassini (1744-1793), il était désaffecté en l'An XII (1804). Le propriétaire de la Faïencerie de Creil (1797-1895), Alexandre de Saint-Cricq-Cazeaux (1774-1840), l'utilisa dès 1821 pour pulvériser des silex ramassés à Précysur-Oise et à Blaincourt. L'utilité de cette poudre siliceuse était de rendre moins poreuse la pâte argileuse à façonner: *"le silex broyé très fin est mis avec la masse dans la proportion de 4 baquets de silex sur 18 de terre..."*

Sur la rive gauche de la Petite Brèche, le 17 novembre 1825, est mise en activité une meule provenant de la Ferté-sous-Jouarre; elle mesure 6,5 pieds de diamètre, environ 2 mètres. Malheureusement, au bout de trois jours, le garde du moulin, Charles Sugnier, signale la mauvaise qualité de cette meule. Le 24 avril 1843, le moulin "coquille" ou "à cailloux" retrouva sa vocation d'écraser du blé sous deux paires de meules. En 1880, une installation de machines-outils va employer douze ouvriers, dont quatre enfants; les salaires y sont de 4,50 francs (or) par jour (peut-être 20€) pour les hommes et 3 francs pour les enfants.

En 1884, Mr Burton va acquérir les bâtiments.

Dès 1884 donc, l'importateur de pompes anglaises Charles-William Burton (1847-1925) installe un atelier de réparation à Nogent. Il va développer ses installations, créant des pompes et des compresseurs d'air. Voici quelques jalons de ces progrès :



Plan de 1924

(Archives Municipales de Nogent-sur-Oise)

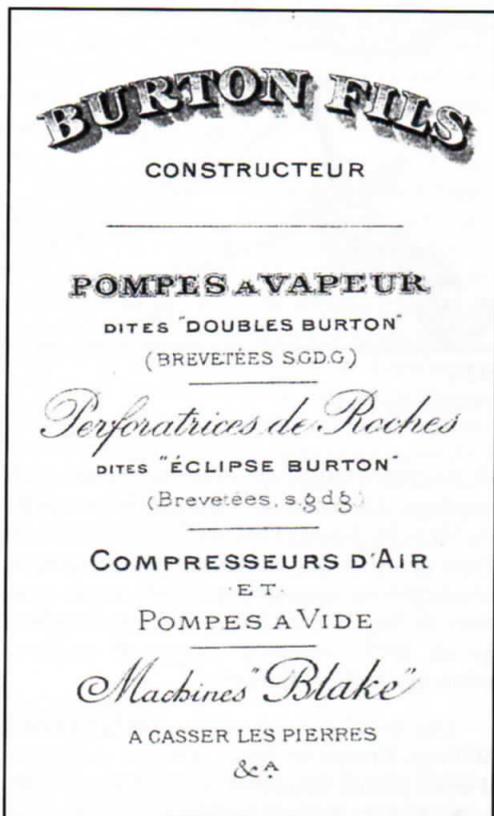
Le 28 mars 1891, Mr Alexandre, le maire de Nogent-les-Vierges, annonce par voie d'affichage l'enquête de commodo et incommodo concernant "le plan de création, par Mr Burton, ingénieur-constructeur à Nogent-les-Vierges, d'un atelier de forges avec marteau-pilon, au lieu-dit le Moulin Coquille, dans les dépendances de son usine";

Peu avant la même année 1891, avait été déposée par Mr Renucci, directeur de l'usine de "Nogent par Creil (Oise)... de Burton Fils Constructeur", une demande pour cette installation. Il était joint un plan de l'établissement localisant une fonderie de bronze, un atelier

de machines-outils, un atelier d'ajustage et de montage. La demande a été agréée par arrêté de Mr le Préfet de l'Oise du 24 juillet 1891, et l'état de 1913 des établissements dangereux, insalubres ou incommodes situés sur le territoire de Nogent-sur-Oise (le toponyme a changé en 1905) comporte "Forges et marteau-pilon des Ateliers Burton";

Dès le début du vingtième siècle, Charles-William Burton se lance dans un commerce d'assez grande envergure: envoi d'agents dans le Midi de la France, tentative d'exploiter ses brevets "moteur à vapeur condensateur" dans les colonies françaises. Ses principaux clients

sont la marine (équipement de navires, essais d'arsenal), des mines (marteaux perforateurs), des sucreries (pompes). Son héritier Charles Fred Burton (1879-1955) transforme l'affaire artisanale en une entreprise industrielle dotée d'un bureau d'études, d'une fonderie et d'un atelier de mécanique. Elle développe une clientèle dans la région minière du Nord de la France et même en Europe où la Société Burton est pionnière en matière de compresseurs à piston sec.



Extrait d'une lettre (en tête), 1891

D'autre part, en 1916, Henri Corblin (1867-1947), diplômé de l'Institut National Agronomique, qui s'est orienté vers des activités frigorifiques, imagine un compresseur à membrane métallique car les compresseurs classiques sont défaillants s'il faut comprimer du chlore. De recherches obstinées en dépôt de brevet, on voit se développer la Société Anonyme des Compresseurs à membranes Corblin, installée à Paris.

Les "Ateliers Burton" continuent leur croissance; en 1913, ils avaient augmenté le volume commercial des pompes centrifuges et rotatives, sans qu'il y ait encore de fabrication industrielle. En 1918, malgré la guerre, ils ouvrent à Paris un magasin d'exposition et de démonstration. En 1924, ils adhèrent au Groupement Industriel Métropole Alger: les agents dont disposent cette association permettront de prospector l'Afrique du Nord, les autres colonies africaines, les républiques d'Argentine et d'Uruguay.

La crise économique va voir se détériorer la situation de l'entreprise, ce qui incitera Charles Fred Burton, Président-Directeur Général depuis 1910, à se rapprocher d'autres partenaires financiers: la SIC - Société Industrielle de Creil - qui fabrique des chaudières à vapeur, la société Corblin.

Les tractations aboutiront en 1956 à la reprise des Ateliers Burton par un groupe d'industriels français; l'entreprise se développe alors: rénovation des structures, constitution d'un parc de machines ultra modernes, construction de bâtiments fonctionnels. Dans les années 1970, les Ateliers Burton atteignent un niveau technologique et une notoriété qui les placent parmi les leaders sur le marché des gaz spéciaux; leur dynamisme permet l'extension en République fédérale allemande, au Royaume-Uni, en Italie, aux Etats-Unis d'Amérique du nord.

En 1971, les deux entreprises Burton et Corblin fusionnent, conjuguant leurs atouts: construction de machines à la demande et expérience des marchés d'exportation. En 1986, Burton-Corblin adhère au groupe "Autoclave Engineers" spécialisé dans la conception d'équipements catalytiques et les très hautes pressions. Ce groupe américain comporte trois sociétés :

- "Unit Instruments Incomer" implantée au sud de Los Angeles (Californie); c'est le numéro 1 des débitmètres massiques pour l'industrie du gaz;
- "Autoclave Engineers Group" située à Erié (Pennsylvanie), leader mondial pour la robinetterie, les autoclaves et systèmes destinés aux industries chimiques;
- "Burton-Corblin S.A."; cette dernière ouvrant en 1991 une filiale à Philadelphie (Pennsylvanie) dénommée "Burton Corblin North America Income. »

En 1995, le groupe est acheté par "Howden", dont le siège social se trouve en Ecosse. En 1997, "Howden Group – Burton-Corblin" est absorbé par le groupe "Charter P.L.C."

En ce début de vingt-et-unième siècle, Burton-Corblin emploie, à Nogent-sur-Oise, environ deux cents personnes. L'entreprise est réputée pour ses compresseurs à gaz : numéro un mondial pour les compresseurs à membranes métalliques, numéro un français des compresseurs à piston gaz. Elle répond à un large éventail d'applications pour la technologie des fluides gazeux, aussi bien en basse qu'en très haute pression: fabrication de compresseurs à membrane pour tout gaz (2500 bar, 150 kilowatt-heure) et de compresseurs alternatifs à piston non lubrifié pour tout gaz (150 bar, 115 kwh). Ses principaux marchés

sont l'Allemagne, le Royaume Uni, les Etats-Unis, le Japon. Elle est également implantée en Asie depuis 1995: Singapour, Malaisie, Taïwan, Corée du sud.

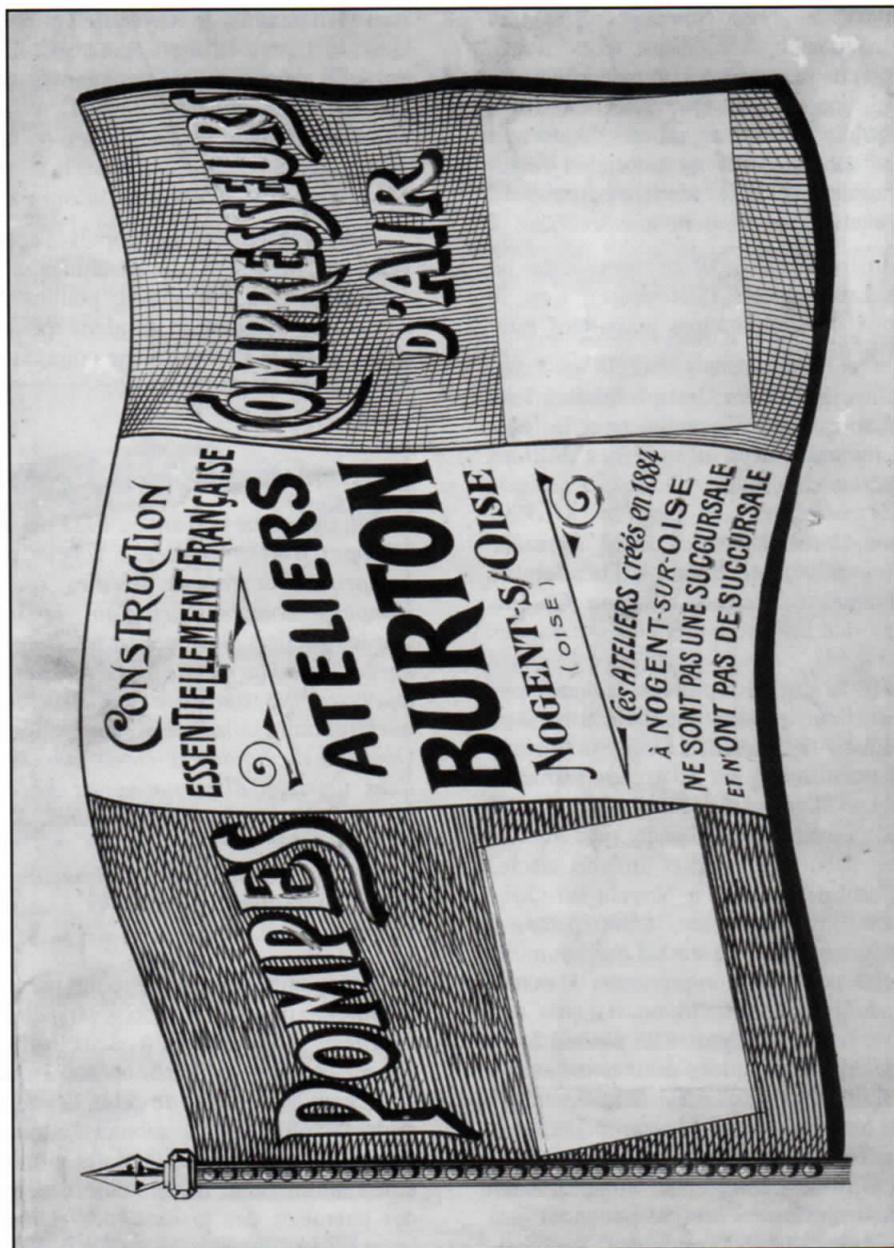
## II TECHNIQUE

Elle a bien évolué depuis l'époque où l'énergie provenait de machines à vapeur actionnant des arbres avec poulies et courroies, où fumaient la fonderie et ses deux cubilots, où la Petite Brèche entraînait l'alternateur fournissant l'éclairage.

### 1 - Les progrès :

Un catalogue de l'année 1922 présente des "Pompes Burton Duplex à vapeur ou à air comprimé" et précise "seules spécialités: pompes - compresseurs d'air" en indiquant que les Ateliers Burton sont les "fournisseurs agréés de la marine, de la guerre, des ponts & chaussées & autres administrations". Un questionnaire s'adresse aux clients: "1° Quantité de liquide à élever par heure ou, dans le cas d'alimentation de générateurs, surface de chauffe des chaudières. 2° Nature du liquide. 3° Sa température. 4° Hauteur et conditions d'aspiration. 5° Hauteur ou pression de refoulement..." On va construire sur mesure!

Les pompes à vapeur pour pressions de refoulement jusqu'à "15kg par cm<sup>2</sup>" sont décrites: type duplex à deux cylindres à vapeur et deux cylindres à eau, à quadruple effet, grande élasticité de débit, la vitesse étant réglée à volonté par le robinet d'admission du fluide moteur; absence de point mort permettant l'automatisme du fonctionnement; détail des chemises des pistons, des clapets et de leurs butées, du graissage.



La nature des métaux employés est précisée: bonne fonte mécanique, bronze de premier choix, acier forgé et trempé. Des croquis accompagnent ces données techniques ainsi que le tableau des 25 capacités de débit horaire, de 960 à 60 000 litres.

La coupe d'une pompe est fournie avec la liste des 57 pièces incluses, depuis les axes et les biellettes jusqu'aux tiges de pistons, en passant par les pistons à cuirs emboutis, à segment ébonite ou métalliques ...

Les pompes horizontales de la "*Société Anonyme des Ateliers Burton, Nogent-sur-Oise* » sont présentées dans un catalogue de 1935 :

- pompes à un piston à double effet avec ou sans condenseur et amortisseur de pulsation, ou régulateur de pression, de 80 à 200 millimètres de course, pressions supérieures à 20 kg par cm<sup>2</sup>;

- pompes à quadruple effet, pouvant convenir au pompage de liquides divers, froids ou chauds, fluides ou visqueux, clairs ou chargés;

- pompes à trois plongeurs à simple effet, dont les tourillons de manivelles calés à 120° assurent un écoulement régulier dans les tuyauteries;

- pompes de grande dimension, à haute pression (500 kg par cm<sup>2</sup>) et faible débit, ou à grand débit (500 mètres cubes à l'heure) et faible pression.

Dans un autre document du catalogue de la même année 1935, quatre sortes de compresseurs d'air Burton sont présentées : compresseurs verticaux à poulies; groupes électro-

compresseurs, compresseurs horizontaux à poulie, certains pour gros débits (deux types à vapeur); compresseurs à deux étages de compression.

Sont également présentées d'autres pompes :

- pompes à vapeur Burton, de plusieurs types: à poulies, à trois plongeurs (verticales ou horizontales), à air sec ou humide, à vide profond à deux cylindres...;

- pompes Burton à vide sec: à clapets disques pour vide à 72 cm de mercure, verticales à simple effet, ou horizontales à double effet pour commande par courroie ou actionnée par la vapeur avec cylindre à vide en tandem; pompes pour vide jusqu'à 7 mm de mercure en tension absolue; pompes à tiroirs à deux étages pour vides profonds, avec bâti clos, commande par moteur électrique ou action par la vapeur;

- pompes Burton à air humide pour extraction de liquides sous vide, avec ou sans condenseur.

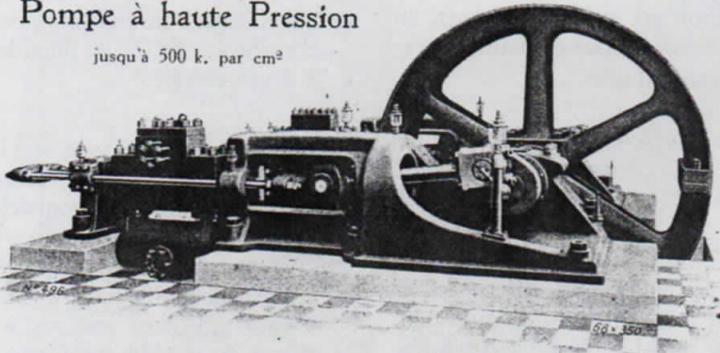
Enfin, le catalogue de l'année 1935 expose sur plusieurs travées le "*magasin des machines finies*" en nombre impressionnant: "*travée des pompes à vapeur pour services divers*" (une centaine de machines sont visibles sur la photographie), "*travée des pompes alimentaires à vapeur*" (cent vingt exemplaires environ), "*travée des pompes à poulies, des compresseurs d'air et des pompes à vide* ». Un échantillon de trente machines présentées hors contexte, la plupart sur bâti horizontal, quelques-unes verticales, complète la notice de présentation en quatre pages des Ateliers Burton.

**SOCIÉTÉ ANONYME DES ATELIERS BURTON, NOGENT-SUR-OISE (Oise)**

— Pompes de grandes dimensions —

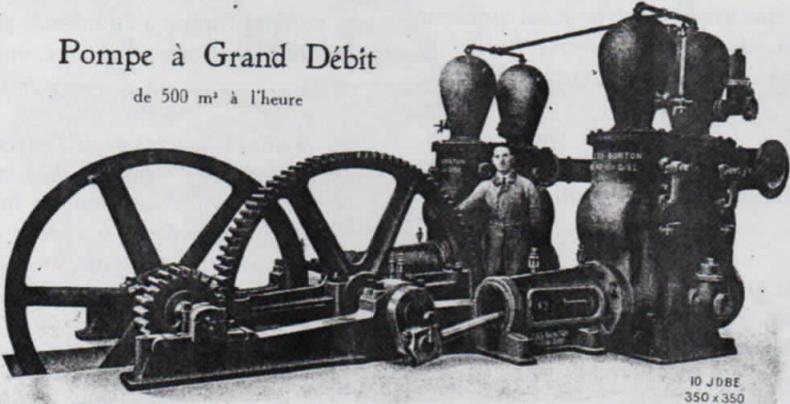
Les gravures ci-dessous montrent l'importance de nos moyens de productions.

**Pompe à haute Pression**  
jusqu'à 500 k. par cm<sup>2</sup>



N° 496  
50 x 350

**Pompe à Grand Débit**  
de 500 m<sup>3</sup> à l'heure



10 JDBE  
350 x 350

IMP. JULIEN FRAZIER, PARIS.

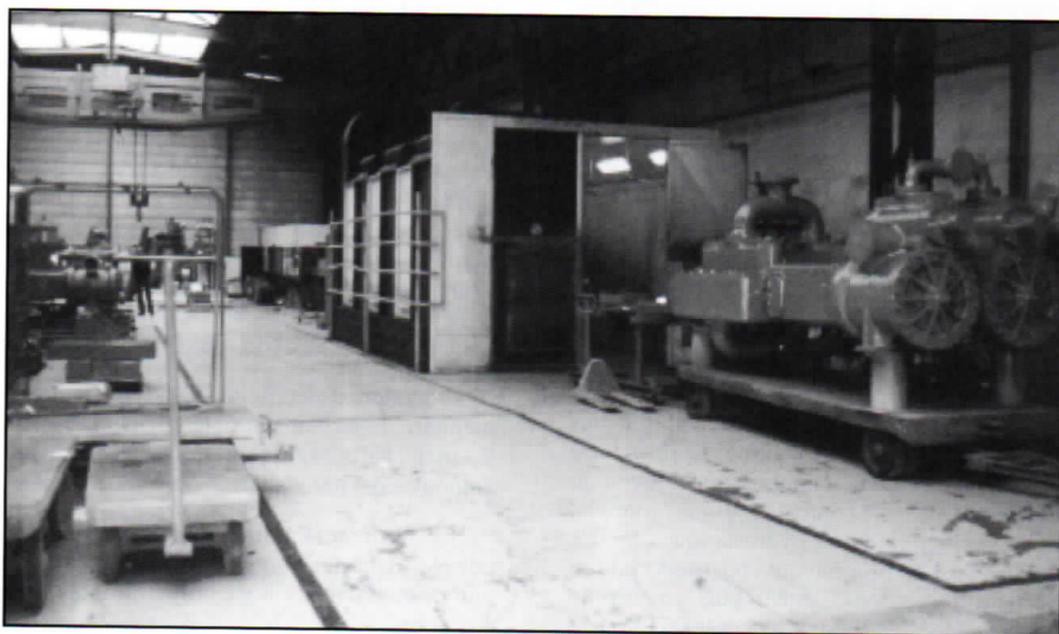
Extrait du catalogue de 1935

Aujourd'hui, le principe de la firme Burton-Corblin peut s'exprimer en six points: mise en service sur site, maintenance préventive et corrective, formation de techniciens, reconditionnement de sous-ensembles (soupapes, ...), rénovation de compresseurs, fournitures de pièces de rechange.

La qualité, assurée dans les trois domaines de la conception, la fabrication et du service, est garantie par "International Standard of Quality" ISO 9001 émise le 31 août 2000 pour une période de trois ans. Les secteurs d'activité sont au nombre de trois: chimie, pétrochimie, gaz naturels et industriels; énergies nouvelles, nucléaire, métallurgie des poudres, agroalimentaire; recherche (milieu médical, plongée profonde), aérospatial et électronique. Les applications sont multiples.

L'usine de Nogent-sur-Oise comporte des ateliers performants: 16 machines-outils dont 3 à commande numérique, 9 postes de soudure à l'arc, des ponts roulants de 5 à 15 tonnes. L'informatique équipe le magasin, les appareils de mesure dont une machine tridimensionnelle, et le service après-vente. Elle assure les applications d'aspiration et de refoulement nécessitant étanchéité et pureté des gaz.

Parmi ces derniers, citons les gaz inertes comme l'azote, le dioxyde de carbone; les gaz spéciaux pour l'électronique, les airbags; l'air pour les plongeurs et les astronautes; les composants fluorés et chlorés, etc. Quelques clients connus : Elf-Total, Esso, Mobil, Butagaz et Primagaz; Atochem, Hoechst, Rhône-Poulenc, Michelin; Air-Liquide, Comex; certaines marines militaires; EDF et Framatome, etc. Les produits réalisés appartiennent à quatre familles de compresseurs :



**Vue intérieure des ateliers en 2002**

(Photographie Thierry Dublange)

- compresseurs à membrane métallique (brevet Corblin) consommant 150 kw et pouvant comprimer à 3000 bars (le bar est la pression atmosphérique moyenne équilibrant 760 millimètres de mercure);

- compresseurs alternatifs à piston (1300 kw, 250 bars);

- compresseurs combinés piston - membrane jusqu'à 300 kw et 400 bars;

- compresseurs rotatifs Periflow, "tous gaz. Conception robuste et fiable. Faible vitesse. Surpressions élevées. Faible coût d'entretien. Etanchéité parfaite", jusqu'à 300 kw et 200 bars (licence Bertin).

## 2 - L'évolution récente, la cogénération :

Actuellement, Burton-Corblin mise sur plusieurs atouts, dont quatre sont essentiels :

**A)** La gamme des appareils basés sur plusieurs techniques parfaitement maîtrisées: aspiration, compression et refoulement de tous. La pompe à vide aspire un gaz à une pression inférieure à un bar (pression atmosphérique normale) et la refoule à une pression supérieure. Le surpresseur aspire à une pression déjà supérieure et l'augmente, par exemple de 5 à 50 bars ou de 100 à 102 (c'est une pompe de circulation de système Periflow).

**B)** Le contrôle de qualité comporte des techniques judicieuses dont la brochure "L'ingénierie de la compression" donne le détail: analyses, contrôles dimensionnels, radiographie, épreuves hydrostatiques, ... Le ressuage est un procédé qui consiste à enduire de pétrole, nettoyer, sécher puis couvrir de poudres adhésives pour boucher les fissures et

déceler les défauts. La magnétoscopie contrôle les pièces par champ magnétique: l'aspersion de limaille de fer permet de détecter également d'éventuels défauts en matérialisant des lignes de force.

**C)** Depuis 1997 (réalisation en Grande-Bretagne) et 1999 (conception américaine), le banc d'essai est équipé de deux boucles instrumentées permettant de tester les compresseurs en circuit fermé (Periflow) au plus près des conditions réelles de service. Le principe en est que le débit généré par le compresseur est contraint de passer par un orifice réduit, ce qui augmente la pression du gaz en amont; la dépressurisation par détente du gaz dans un refroidisseur permettant de recommencer le cycle, la pression d'aspiration et la pression de refoulement sont maximales.

**D)** Une technique nouvelle: la cogénération.

C'est un système qui, à l'aide d'une turbine (type moteur d'hélicoptère) et d'un carburant (gaz), produit deux effets :

- chaleur par la combustion du gaz; cette chaleur peut chauffer de l'eau alimentant le chauffage urbain (Newton Abbot sur la côte méridionale anglaise, Clos des Roses à Compiègne, boulevard Branly à Nogent-sur-Oise - société Eurogem -, Saint-Denis - Société Elyo -, Les Ulis - société Dalkia).

- production d'électricité: sans coût supplémentaire, la turbine entraîne un alternateur de 9 megawatts (alimentation de 30 000 ampoules de 300 watts).

Ce système a un moindre coût que le pétrole, dans un contexte de réglementation européenne tendant à supprimer le monopole d'E.D.F.

Le compresseur "Booster MPK 235" a été mis au point avec la société anglaise Cantrax de février 1998 à août 2000 "...ça fait quelque chose d'entendre cette turbine lancée à 14 000 tours..." Le marché est estimé à une quinzaine de compresseurs par an sur un total d'une centaine (dont 78% destinés à l'exportation). Il s'écoule six mois entre le début d'une étude et la livraison.

L'établissement de Nogent-sur-Oise (boulevard Branly) produit des calories pour deux usages domestiques: chauffage et sanitaire; en 2001 et 2003, des travaux ont amélioré le rendement de la turbine à gaz. Selon un document Burton- Corblin, la cogénération permet la production de deux énergies - chaleur et électricité - pour le prix d'une... Bien entendu, cette nouveauté technique fait courir des risques financiers inhérents à des chantiers complexes, longs et coûteux, surtout s'ils sont à l'étranger.

Il est indispensable de réaliser des sous-ensembles testés dans l'usine de Nogent-sur-Oise

pour "garantir la bonne fin des travaux et les meilleures marges financières possibles."

### III STRUCTURE

#### 1- Evolution :

En 1922, les "Ateliers Burton" étaient constitués en Société Anonyme au capital de 1 200 000 francs. Au 8 février 1996, la SA Burton-Corblin annonçait un capital de 7 692 000 francs. A ce moment, le chiffre d'affaires était "env. 130 MF (Division Compresseurs)", le PDG était Mr "Jean Claude Pineau"; il existait une filiale aux Etats-Unis "Howden Inc.", et un bureau en Asie, à Hong-Kong.

Au dernier renseignement, le capital serait de 5 128 000 €, en 2002. Le groupe dont dépend la société Burton-Corblin est Charter Pic (coté en bourse) qui unit Esab et Howden Group ; ce dernier traite l'air et les autres gaz en deux divisions: ventilateurs, compresseurs.

TÉLÉPHONE CREIL N° 16  
Gare CREIL (oise)

Adresse Postale & Télégraphique :  
ATELIERS BURTON  
NOGENT-SUR-OISE



## ATELIERS BURTON

Société Anonyme au Capital de 1.200.000 Francs

**SEULES SPÉCIALITÉS :**

**POMPES** à Vapeur "BURTON"

**POMPES** à Poulies à Engrenages

**POMPES** à Vitesse accélérée pour Cit par Dynamo

**POMPES** à 3 Plongeurs Verticales Horizontales

**POMPES** de forçage pour Mines à Vapeur Electriques

**POMPES** à Air à Faire le Vias

**POMPES** pour tous Usages sous Dents etc

**COMPRESSEURS d'AIR** à Poulie

**COMPRESSEURS d'AIR** à Vapeur

**COMPRESSEURS d'AIR** à Com<sup>re</sup> Electrique

**COMPRESSEURS d'AIR** Compound

**ELEVATION d'EAU** des Forages par  
L'AIR COMPRIME

**MATÉRIEL DE PERFORATION** pour Roches

FOURNISSEURS AGRES DE LA MARINE

Nogent-sur-Oise, le

21 Janvier 1921

Monsieur l'Inspecteur Départemental

du Travail,

CREIL.

Lettre de 1921 (en tête)

La division "compresseurs" est bicéphale: Howden Process Compressors en Grande-Bretagne, Burton-Corblin à Nogent-sur-Oise, ce dernier coiffant un établissement situé en Pennsylvanie (USA) et un autre à Taïwan.

Au 30 août 2001, elle produisait trois familles de machines: compresseurs à membrane métallique, compresseurs à piston, surpresseurs rotatifs Periflow.

## 2 - Réseau de vente :

### A) Références :

- *chimie* : Atochem, Hoechst, Michelin, Rhône-Poulenc, Unilever (entre autres);
- *pétrochimie* : BP, Butagaz, Elf, Esso, Gaz de France, Mobil, Total...;
- *gaz industriels* : Air Liquide, Union Carbide ...;
- *nucléaire* : Alsthom, EDF, Framatome, Centrales électriques et centres de recherches;
- *ingénierie* : Spie Batignolles;
- *plongée profonde* : Comex, forces navales de huit Etats, centres hyperbars.

B) Réseaux d'agences dans 60 Etats ("*Un réseau international d'agents qualifiés*" et "*Les agents en Europe*" dans "*CarteAgentfr - 08/02/96*") où sont assurés la promotion des produits, le choix des matériels, l'exécution et le suivi des commandes, le service après-vente.

**3 - Les bâtiments** : ils ont évolué au double point de vue technique et esthétique.

Jusqu'en 1964, l'usine a l'aspect hétéroclite de constructions dominées par la cheminée de 48 mètres et le "château d'eau" portant la

pancarte Burton. Plusieurs magasins (dont celui des pièces détachées sur lequel régnait le Père Lévêque), le bureau du Chef d'ateliers Emile Fessart, les bureaux d'Etudes et de Comptabilité, ceux des ingénieurs et du Directeur, entouraient les ateliers aux machines-outils anciennes.

De 1964 à 1971, la cheminée abattue, les anciens bâtiments rasés ou "habillés", l'usine va se moderniser ainsi que les voies d'accès: déviation nord de Creil (Route Nationale 16) et voie industrielle de la rive droite de la rivière Oise (CD 200).

Après 1971: l'adoption du brevet des compresseurs à membranes et la fusion avec Corblin provoquent la modernisation du cadre et des ateliers sous l'impulsion du Directeur technique Emile Meillier qui développera les compresseurs en équerre et à cylindre non lubrifié (utilisation du teflon), en attendant des "*ensembles de plus en plus complexes, où la valeur du compresseur ne représente plus que 30 ou 40 % de la valeur de l'ensemble*" (Jacques Fourtier, Ingénieur chez Burton puis Burton-Corblin de 1961 à 1987).

## IV LES HOMMES

### 1 - Propriétaires :

Charles William BURTON habitait à proximité de l'usine dans *le château des Rochers* ou *du Retiro*, parfois nommé "château Burton", au lieu-dit Beauregard, actuellement 39 rue Faidherbe reliant Nogent à Laigneville au nord. Peut-être l'avait-il fait construire vers 1885-90. Le recensement de 1891 cite les résidents: Charles William, 45 ans, ingénieur anglais; Hoyle Aline Edith, 33 ans, son épouse; Charles Henri, 7 ans; Tom,

4 ans. Ils salarient trois domestiques: Adèle Wasselet, 62 ans, cuisinière; Eugénie Gaudry, 24 ans, nourrice; Augustine Couvreur, 20 ans, femme de chambre. Au recensement de 1896, s'ajoutent deux enfants: Alice, trois ans et demi, Robert, deux ans. La domesticité a changé: Brice Despierres, 39 ans; Blanche Couvreur, 34 ans; Estelle Clairet, 20 ans; Lucie Morel, 19 ans.

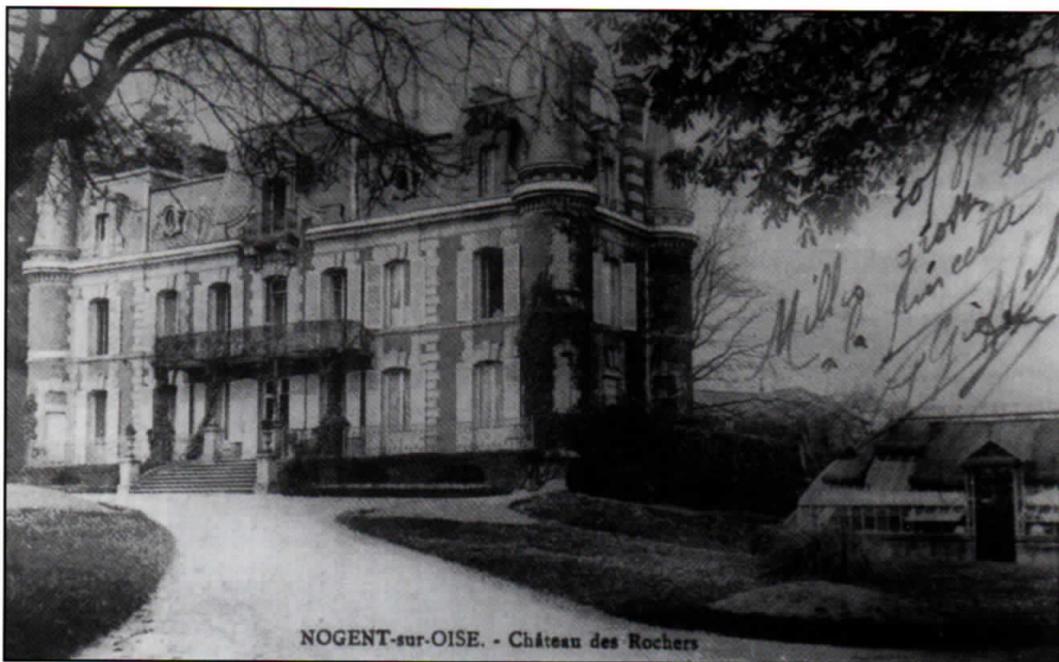
En 1901, la famille Burton est servie par neuf personnes: Marie Espallier, 22 ans; Maria Espalier (sic), 19 ans; Hélène Clément, 20 ans; Emile Chery, 58 ans, garde particulier; Eléonore Thouret, 54 ans; Eugène Degouy, 44 ans, jardinier, et ses enfants Fernand, Rose; Léone Savreux, 36 ans, concierge.

En 1906, s'ajoutent aux six membres de la famille Burton, Henri, William, Tom, Richard, Alice Mary, et Robert: en tout dix enfants (j'ai

trouvé 2 fois le même prénom). Le train de cette grande maisonnée est assuré par dix personnes: Ernestine Delosière, cuisinière; Mathilde Delamarre, domestique; Marguerite Kieffer; Théophile Anselin; Berthe Duchemin, femme de basse-cour; Marcel Ancelin (sic); Beulens, jardinier; Marie Lancelot, concierge; René et Gaston Beulens (?); en tout cinq femmes et cinq hommes entretenant 17 hectares (bois, ferme avec pigeonnier).

Les Burton quittent le château vers 1910. Leur succédèrent les familles Boissière (verrière de Creil), puis Letellier (sucrierie de Saint-Leu d'Esserent).

Occupé par la société Kuhlmann de 1939 à 1982, il périclita jusqu'à son rachat par la Ville de Nogent-sur-Oise qui aménagera l'immeuble en un espace culturel inauguré le 22 octobre 1990.



NOGENT-sur-OISE. - Château des Rochers

## 2 - Cadres :

Du directeur au magasinier, la cordialité semblait lubrifier les rapports sociaux, à quelques exceptions près, comme D. qui, vers 1948, se tailla une réputation de raideur dès sa nomination par Fred Burton. André Pradeau jusqu'en 1964, son fils Robert jusqu'en 1982, ont précédé Alain Caron qui déclara en décembre 2001: "*mon parcours au sein de B C m'a légitimé dans ma fonction de Président Directeur Général d'une entreprise orientée à l'international*" (il était entré au service Export en 1973).

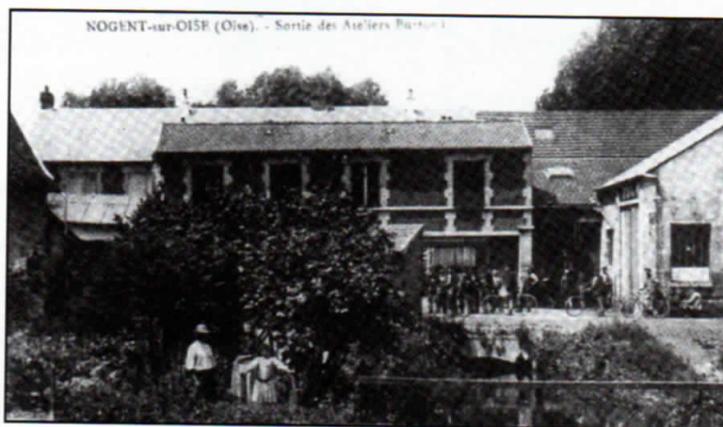
## 3 - Personnel ouvrier :

Sans craindre la redondance, je me plais à citer un ingénieur (1961-1987): "*l'atmosphère m'a semblé cordiale. L'effectif de l'ordre de 120 personnes était aux trois-quarts constitué par le personnel d'ateliers; il me semble me souvenir d'une grande fidélité des ouvriers et employés à leur usine, ainsi qu'en témoignaient les emplois de père en fils et les longues années de service.*"

A) Embauche des enfants, l'usine Burton a respecté le Code du Travail dont le premier chapitre du Livre II dit : "*les enfants ne peu-*

*vent être employés dans les usines avant l'âge de treize ans révolus.*" En effet, le jeune Jean-Joseph, né le 28 septembre 1905, s'est vu délivrer le 1<sup>er</sup> octobre 1918 le livret de travail n° 1678 par la mairie de Nogent-sur-Oise, avec la signature du Maire Paul Ducrocq.

B) Fidélité d'adulte: après quelques expériences aux "Forges et Laminoirs de Creil" du 5 avril 1918 au 5 avril 1919 en qualité de ramasseur, puis chez "Louis Durand fondeurs à Creil" comme apprenti, ensuite chez "Desnoyers, tubes sans soudure à Laigneville" en tant que manœuvre, puis un bref séjour aux Ateliers Burton du 4 au 19 novembre 1921, enfin un peu plus de huit années chez "Saxby John" du 26 novembre 1921 au 25 février 1930, Jean-Joseph entrera aux "Ateliers Burton" le 26 février 1930, puisqu'il accepte une proposition d'engagement en qualité de mouleur et pour un salaire horaire de 4,10 francs. Il y travaillera plus de quarante ans jusqu'au 31 décembre 1970, quittant l'usine à l'âge de 65 ans. Après sa mobilité en début de carrière (était-ce fréquent dans le bassin creillois?), je constate sa longue fidélité à l'entreprise Burton.



La sortie des Ateliers

## C) Evolution des effectifs :

- 1921 : 102
- 1955 : 116 ;
- 1961 : 118 ;
- 1964 : 129 ;
- 1976 : 260 ;
- 1986 : 250 ;
- 1993 : 230 ;
- 2003 : 180 (tendance 150 avec les licenciements annoncés...);

La main d'œuvre est majoritairement masculine: 143 hommes, 34 femmes. L'âge présente deux caractéristiques :

- la jeunesse, 59 hommes sont âgés de moins de quarante ans, soit près de 40%; 20 femmes également, c'est à dire plus de 50%;
- la fidélité à l'entreprise permet de trouver 40 ouvriers âgés de plus de 50 ans, soit 27%.

Un exemple de constance est celui de Marcel Jungers: apprenti ajusteur en 1937, traceur en outillage, il prendra sa retraite de professionnel au troisième niveau en 1983, "bénéficiant" de la récente loi du départ à 60 ans.

Quant au peintre Etienne Binet, embauché le 24 octobre 1929, il sortira des Ateliers Burton le 25 février 1943 pour une raison indépendante de sa volonté: "requis pour le travail en Allemagne". Par ailleurs, pendant l'occupation, je n'ai trouvé aucun témoignage de fourniture aux Allemands ou d'interventions de Résistants - mais je ne sais pas tout... Elève-maître de la promotion 1939-1942 à l'Ecole Normale de Beauvais, j'ai effectué des stages industriels en 1941, dont quelques semaines à la fonderie Burton : un souvenir en est un dessous de plat !

**4 - Quelques conflits sociaux :**

J'ai eu connaissance de trois périodes de grève :

- En 1936 (Front Populaire), plusieurs photos de l'époque montrent des ouvriers occupant le site; sur l'une, un gréviste joue du saxophone au milieu de ses camarades

- En 1968 (Evènements de Mai), la grève a duré un mois, en un mouvement synchrone à ceux du bassin: le 15 mai, le pourcentage des grévistes de la région de Creil est de l'ordre de 90% et la totalité des usines est fermée; le 27, "le bassin creillois vit au ralenti"; le 1<sup>er</sup> juin, en application du protocole du 27 mai décidée par le Groupement des industriels de Creil, Nogent, Montataire : le SMIC horaire est porté à 3 francs, les journées de grève seront récupérées, la durée de travail sera réduite, les droits syndicaux seront améliorés, des conventions collectives Patronat - Syndicats seront conclues.

- En mars 1976, le licenciement d'un cariste provoque l'arrêt du travail. La CFDT soutient le mouvement, la séquestration de cadres amène une plainte de la direction

D'autres usines connaissent des grèves : Astral-Akzo, Chausson, Saxby,... Après une semaine, le 6 avril, la grève est suspendue sur promesse de négociations salariales.

**V - CONCLUSION**

**I- La philanthropie de C.W. Burton:** Le 21 décembre 1903, il fait don d'un terrain à la Ville "à condition d'en faire un jardin public" au lieu-dit "le Champ de Royaumont". Cet endroit deviendra plus tard la "place Burton".

## 2 - L'ouverture aux collégiens :

Valérie Bertrand relate une expérience intéressante dans la revue interne "BC Info". L'opération Jeunes - Industrie a permis à dix collégiens stagiaires de comparer pendant une quinzaine de mercredis le fonctionnement de deux entreprises locales, dont Burton.

## 3 - Que réserve l'avenir ?

Selon le "Courrier Picard", quotidien régional d'information, du 5 février 2003, *"une trentaine de licenciements (sont programmés) chez Burton-Corblin. Le nombre exact de suppressions d'emploi devrait être tranché en Comité central d'entreprise, certains salariés s'attendant à apprendre la mauvaise nouvelle d'ici dix jours. L'entreprise compte 180 salariés et s'appuie sur un chiffre d'affaires de 25 millions d'euros"*.

**Robert DUBLANGE**

## Sources :

- Archives départementales (série M); Archives municipales de Nogent-sur-Oise (relevés d'Alain Binet); magazine municipal (décembre 2001).

- Maddy Ariés "Creil, faïence fine et porcelaine", 1994.

- Cahier de l'Ecomusée du Beauvaisis (N°12, décembre 1986); la Brèche, article de Lucien Roger.

## Documents :

- *personnels* : Alain Binet, Jacques Fourtier, Marcel Jungers;

- *de la société Burton-Corblin* : Valérie Bertrand, Jacques Andrieux, etc.;

- *de la société Howden Group Company*

a) Raymond Lazzarotti : l'industrie et les complexes industriels dans la vallée de l'Oise (1968);

b) "Nogent-sur-Oise: du village à la ville" (1994).

## Document 1

# LES ATELIERS BURTON

Romance chantée par M. BRUYÈRE

A L'OCCASION DE LA REVUE NOGENTAISE DES 14 ET 21 DÉCEMBRE 1901

Paroles de M. J. DODINET

Musique de M. Octave RODDE

Air : NOEL DES GUEUX

1<sup>er</sup> COUPLET

Voyez là-bas s'élever ces usines,  
Où le chercheur, précurseur du Progrès,  
Crée avant tout de savantes machines,  
Dont l'univers redira le succès.  
Le doux tic-tac du vieux moulin Coquille  
Est remplacé par des chœurs plus puissants.  
De travailleurs, une habile famille,  
Y fait vibrer les outils frémissants.

*Refrain*

Travaille, ouvrier, ta gloire propage  
Le nom de Nogent écrit tout brillant  
À côté du tien, sur la même page ;  
Travaille, ouvrier, pour Nogent.

2<sup>e</sup> COUPLET

Le forgeron, debout près de l'enclume,  
Nouveau Vulcain, devant un feu d'enfer,  
Du lourd marteau, pour lui c'est une plume,  
Pile à son gré et le cuivre et le fer.  
Entre ses mains, tout se métamorphose,  
Frappe toujours, forgeron, frappe et note :  
Et l'on verra cette admirable chose :  
Le fer, par lui, se convertir en or.

*Refrain*

Travaille, ouvrier, car comme naguère,  
L'outil, qu'à guider, ici, tu te plais,  
Ne voudra jamais préparer la guerre.  
Travaille, ouvrier, pour la paix.

3<sup>e</sup> COUPLET

Pour maintenir ton atelier prospère,  
Pour sagement diriger ton effort,  
Le maître veille, ou plutôt c'est un père ;  
Il t'a apprécié, et c'est ton réconfort.  
Sans s'étourdir d'une pompeuse antienne,  
On voit souvent le patron le meilleur,  
Mettre sa main, sans fierté, dans la tienne,  
Montrant le cas qu'il fait du travailleur.

*Refrain*

Travaille, ouvrier, produis sans élache,  
Car, sans le travail, on n'arrive à rien ;  
Le bonheur suivra, qui paiera ta tâche,  
Travaille, ouvrier, pour ton bien.