FOCUS
LES VERRERIES DE MASNIÈRES

200 ANS D'HISTOIRE
1818 - 2018

VILLES & PAYS D'ART & D'HISTOIRE

SOMMAIRE

2 L'ÂME VERRIÈRE, VISITE GUIDÉE

8 PARCOURS D'UN FLACON

10 AUX ORIGINES DE LA VERRERIE

14 L'ENTRE-DEUX-GUERRES

16 LA MAIN ET LA MACHINE

18 CHANGEMENT DE DIRECTION

19 LA FAMILLE MILLET

22 UNE NOUVELLE ÈRE S'OUVRE

24 PAROLE AUX ANCIENS VERRIERS

26 LES ANNÉES 1990 - 2000

28 PORTRAITS DE MARIE-HÉLÈNE LE NY

38 PORTRAITS DE CHRISTOPHE MARTIN

47 REMERCIEMENTS ET BIBLIOGRAPHIE

48 PLAN DE MASNIÈRES

Des témoins vous accompagnent tout au long de la lecture de ce livret.

L'épouse d'un ancien verrier :
Anny Alexandre • AA

Et d'anciens verriers
Pierre Baillard • PB
René Carpentier • RC
Norbert Lemaitre • NL
Jean-Michel Visse • JMV

Maquette
Yannick Prangère
d'après DES SIGNES
studio Muchir Desclouds 2015

Crédits couverture
Yannick Prangère

Impression
Danquigny

ÉDITO

Le 200ème anniversaire de la verrerie de Masnières a donné lieu à de nombreux événements : expositions, conférence, visites… Cette publication s'inscrit dans cette célébration. Et je suis heureux que la première édition de la nouvelle collection FOCUS du service Ville d'art et d'histoire de Cambrai porte sur une entreprise éminemment symbolique de notre territoire.

Symbolique car elle parle d'un fleuron de l'activité industrielle de la région qui emploie 250 personnes et qui incarne l'excellence d'une technique.

Symbolique car elle s'inscrit dans l'histoire du Cambrésis et que, au-delà de son activité, elle nous parle des paysages, des villages, d'un bassin de vie, et de ses habitants.

Symbolique enfin car, peut-être plus que toutes autres, l'activité verrière entretient une culture particulière : la fierté d'un savoir-faire transmis de génération en génération et la conscience aiguë d'appartenir à une communauté solidaire et singulière.

La réalisation de ce livret, sans la participation des acteurs de cette communauté, n'aurait pas été possible. C'est pour elle l'occasion de partager son histoire, son présent et sa passion. Et c'est ici que cette publication prend tout son sens, parce que la valorisation du patrimoine ne prend sa véritable épaisseur qu'à travers le regard et la parole de ceux qui le vivent.

François-Xavier VILLAIN
Maire de Cambrai
Président de la Communauté d'Agglomération de Cambrai

L'ÂME VERRIÈRE VISITE GUIDÉE

Par Christophe Martin
Écrivain

Dans mon parcours d'auteur de théâtre, je suis souvent allé à la rencontre d'ouvriers d'usines en difficulté. Ainsi j'ai travaillé, écrit, œuvré sur la fermeture de l'usine Levi's de La Bassée en 1999, 541 employés sur le carreau, qui a donné le spectacle *501 Blues* et le livre *Les mains bleues*. Je suis allé sur les décombres du Rana Plaza, une usine textile à Dhaka, au Bangladesh, qui s'est effondrée le 24 avril 2013, faisant plus de 1000 morts et 2000 blessés, et j'ai écrit la pièce *Je ne vois que la rage de ceux qui n'ont plus rien*. J'ai travaillé souvent sur la base du 11/19 à Loos-en-Gohelle, une ancienne mine de charbon transformée en lieu culturel. J'ai écrit un livre de récits de vie sur Le Creusot, ville usine, important site industriel en recomposition.

J'ai rarement travaillé sur des usines ouvertes, en fonctionnement, rarement rencontré des employés heureux, épanouis. Au mieux, ils étaient nostalgiques d'une époque révolue. C'est l'inverse à la verrerie de Masnières : ouverte il y a 200 ans, elle est toujours en activité, et j'y ai rencontré des personnes heureuses d'y travailler.

Et puis, cette usine, je l'ai visitée. Contrairement aux autres. Je ne suis jamais rentré dans l'usine Levi's de La Bassée. J'ai juste marché sur les décombres du Rana Plaza à Dhaka. **J'ai visité le site métallurgique Arcelor-Mittal au Creusot, Industeel, en pleine activité, mais entouré d'un bon nombre de bâtiments fantômes. Bien qu'impressionnant, ce site ne m'a pas autant émerveillé que la verrerie de Masnières.**

Pour entrer dans l'usine, il faut montrer patte blanche : avoir bien sûr un rendez-vous, laisser son identité à l'accueil en échange d'un badge et d'un document avec les consignes de sécurité. On ne rentre pas dans la verrerie comme dans un moulin. Passé le tourniquet d'entrée, on suit le chemin tracé au sol pour aller jusqu'au bâtiment principal. Sur la droite, une petite pièce sert à l'accueil du public. Là, on met des chaussures de sécurité, des bouchons dans les oreilles, une charlotte sur la tête, une casquette coquée (à défaut d'être coquette), des lunettes de protection et une blouse jetable. On ne plaisante pas avec la sécurité.

Nous commençons par la moulerie, où il y a déjà quelques machines impressionnantes pour usiner les pièces. Plus loin, réparateurs et retoucheurs s'activent à redonner leur aspect neuf aux moules. Leur qualité est absolument primordiale : si vous n'avez pas de bons moules, vous n'aurez jamais de bons flacons.

1. Vue depuis la route nationale
© Yannick Prangère

2. Vue depuis la cour intérieure
© Yannick Prangère

3. La moulerie
© Yannick Prangère

4. Les flacons à la sortie de l'arche de recuisson
© Diane Ducamp

Et puis nous partons au « bout chaud », le secteur chaud. Première impression, la chaleur et le bruit, on ne peut pas se parler, on communique par signe. Nous commençons par le four où l'on nous explique comment on fait le verre et le principe de la fusion. Ensuite, c'est le feeder, la machine qui amène le verre en fusion, le sectionne en gobs, et l'envoie dans les moules.

C'est à la fois magique et impressionnant : cette goutte de verre incandescent, on dirait une goutte de feu, tranchée, qui gicle dans les tuyaux et se transforme quelques mètres plus loin en flacon. Il est parfois difficile de croire qu'il suffit de chauffer et fusionner du sable, de la soude, du calcaire et quelques autres ingrédients pour obtenir un flacon en verre.

Il y avait la magie des souffleurs de verre, il y a la magie et la beauté de ces machines qui transforment ces gouttes de verre en flacons. C'est un spectacle fascinant.

Captivant de voir le parcours des flacons qui sortent des moules encore rouges, incandescents, se retrouvent sur le tapis roulant et vont se refroidir et devenir progressivement translucides, reprendre un peu de couleur dans l'arche de recuisson pour gagner en solidité. Ce jour-là, de magnifiques flacons bleus sortaient des tapis et gagnaient le conditionnement sans oublier d'être contrôlés, observés, non à la loupe, mais par les yeux experts des agents qualité et aussi de caméras pour les examiner d'encore plus près.

Comme moi, beaucoup d'employés ont également été impressionnés par leur première visite de la verrerie, en particulier ceux qui ne la connaissaient pas du tout, ceux qui n'avaient pas un membre de leur famille au sein de l'usine qui aurait pu leur raconter ce qui s'y faisait. La première visite du secteur chaud contraste souvent avec la première vision extérieure de l'usine, parfois négative il y a une vingtaine d'années. Des efforts ont été faits ces dernières années pour améliorer l'image extérieure de la verrerie, cette rénovation se poursuit. Et passées les portes de l'entreprise, on est ébloui par le travail du verre et les machines.

1. Le verre en fusion est coupé pour former le gob
© Diane Ducamp

2. Masnières : la cité Golgotha, l'église et la verrerie
© Yannick Prangère

3. Un agent de production veille sur les machines I.S.
© Yannick Prangère

4. Flacon fabriqué à Masnières
© Clients Stoelzle Glass Group

2

3

Travailler cette matière noble donne de la fierté aux employés de la verrerie. Pourtant, et c'est sa spécificité, le verre est un matériau vivant. Pour se jouer de cette matière capricieuse, mouvante, il faut des hommes passionnés, qui persévèrent, trouvent des solutions au moindre problème. Même s'il n'y a plus de souffleur de verre à Masnières, si la production est automatisée et informatisée, on n'est jamais sûr des résultats, il y a toujours des imperfections. Du coup, une partie de la production finit au rebut, mais heureusement le verre se recycle continuellement.

Ce qui plaît à beaucoup de verriers, c'est qu'il n'y pas beaucoup de routine dans la production, et puis elle demande un grand savoir-faire, ce mot revient constamment dans leur bouche. La fabrication du verre à l'ancienne, avec les souffleurs de verre, tenait de l'artisanat, du métier d'art. Avec les machines automatiques, si on ne peut plus vraiment parler d'artisanat, il subsiste un aspect artistique, d'abord dans la beauté des flacons, comme les mille flacons qu'on peut voir à la fin de la visite dans la vitrine d'exposition.

Et puis, parce que, comme dans l'art, cette quête de perfection, du beau, rime avec fragilité, délicatesse, et parfois imperfections. C'est cela qui fait la beauté du verre.

1

Ce n'est pas simplement la matière, mais aussi le processus de transformation, le travail sur le verre lui-même, qui rend fier les employés. Une fierté proche de celle des mineurs ou des sidérurgistes qui travaillent dans des conditions difficiles. Mais il y a avec le verre, cerise sur le gâteau, un beau produit, un produit noble. Même s'ils ne travaillent pas directement à la production, les personnes se disent « verriers », à ceci près

4

qu'aucune femme ne m'a dit : « Je suis verrière ». Les femmes sont majoritaires dans les bureaux, aussi nombreuses que les hommes dans le secteur froid, mais la production reste un métier d'hommes. Il n'y a pas de femme au secteur chaud, si ce n'est Célia Mehl, la responsable de production. Ce n'est pas rien qu'une femme ait cette responsabilité dans ce secteur, c'est bien le signe d'une avancée, d'un progrès. Et cela semble tout à fait normal.

Au-delà du processus de fabrication, il y aussi le secteur pour lequel on travaille qui donne de la fierté. Celui de la cosmétique, de la haute parfumerie, du luxe. Tous les employés sont bien évidemment très attentifs aux flacons qu'ils peuvent voir dans le commerce, sur les affiches publicitaires et les écrans, savourant de voir leurs flacons exhiber leur beauté un peu partout.

Autre particularité de la verrerie qui fait son identité et sa force, elle ne s'arrête jamais. Le four est toujours en fonctionnement, sinon l'activité serait stoppée, et il faut des semaines pour redémarrer un four. Il y a donc toujours des gens dans l'usine, des gens qui doivent se parler, transmettre des consignes, communiquer des informations. Cela crée des liens.

Qu'ils soient jeunes ou anciens, les employés louent d'ailleurs l'esprit d'équipe et la bonne ambiance dans l'entreprise. Évidemment, cela dépend des services, mais en production notamment, le travail en équipe est primordial.

La verrerie donne sa chance et de la place aux jeunes, on n'apprend pas le métier de verrier dans une école (même s'il y a des formations), c'est une formation « sur le tas ». Les anciens apprennent aux plus jeunes, c'est toujours le meilleur apprentissage. Les jeunes ont toutes les chances de gravir les échelons quand ils rentrent à la verrerie, s'ils sont sérieux, appliqués et travaillent bien.

1. 2. Points de vue sur la verrerie
© Yannick Prangère

3. Photogramme réalisé à partir d'un flacon décoré
© LALP Masnières

La verrerie de Masnières, c'est une affaire de famille. Beaucoup d'enfants d'anciens verriers y travaillent mais aussi des petits-enfants, neveux et nièces. Parfois cela remonte même à plusieurs générations. Au-delà de l'aspect familial, il y a des liens qui vont plus loin que la relation professionnelle. Tous ceux qui viennent d'ailleurs se sont sentis bien accueillis, ils ont très vite eu la sensation de faire partie de la famille.

La verrerie a connu plusieurs changements de direction depuis 25 ans, une baisse des effectifs, des plans sociaux. Tous les employés depuis plus de quatre ans ont connu au moins un plan social. Les menaces de fermeture ont été difficiles à vivre. Ces plans sociaux, ces difficultés ne touchaient pas seulement les employés, même s'ils étaient évidemment les premiers concernés, mais aussi les familles, toute une population, tout un territoire, fragilisés. Les employés considèrent aujourd'hui que cette chute est enrayée, certains se sentent même plus forts depuis qu'ils ont vécu ces moments durs.

L'avenir s'annonce plus serein après avoir été racheté par Stölzle, tous en conviennent : investissements, nouvelle stratégie, ouverture à venir d'un nouveau four. C'est reparti sur de bonnes bases. Tous les employés que j'ai rencontrés sont optimistes pour l'avenir de la verrerie.
Même l'ambiance a changé au sein de l'entreprise, mais les employés, notamment les plus anciens, sont lucides. Forts de leur expérience, ils ne manquent pas de mettre en garde face aux défis qui attendent la société. La rentabilité du site n'est pas encore au rendez-vous, il y a encore des efforts à faire, disent-ils en chœur.
Tous les employés évoquent le nouveau four, il symboliserait un véritable essor de la verrerie. Quand on a eu jusqu'à cinq fours et qu'on n'en a plus qu'un, en avoir un deuxième représenterait une plus-value.

Symbole de ce renouveau et de cette quête de perfection, la verrerie de Masnières est la seule à fabriquer le nouveau flacon du parfum *L'interdit* de Givenchy, dont les publicités s'affichent sur les panneaux publicitaires et les écrans. Sur les sites de cosmétiques, dans les commerces, on vante autant le flacon que le parfum : « un objet à la fois intemporel et radicalement moderne. Ses lignes épurées sont dynamisées par le laçage d'un ruban noir autour du col, scellé par l'emblème de la maison » peut-on lire sur le site internet de la marque à propos du nouveau flacon. « Infiniment moderne, le flacon iconique revisité de la maison Givenchy se distingue par son équilibre, entre simplicité raffinée et élégante sophistication »[1]. Pourtant, nulle part il n'est indiqué où il est fabriqué, seul un numéro sous le flacon permet aux employés de le savoir. Jamais on ne marque sa provenance.

1. Site internet *www.tendance-parfums.com*

La verrerie a aussi obtenu le label « Entreprise du patrimoine vivant » attribué à « toute entreprise qui détient un patrimoine économique, composé en particulier d'un savoir-faire rare, renommé ou ancestral, reposant sur la maîtrise de techniques traditionnelles ou de haute technicité et circonscrit à un territoire ». Une marque de reconnaissance de l'État mise en place pour distinguer des entreprises françaises aux savoir-faire artisanaux et industriels d'excellence.

Ces nombreux signaux témoignent de la vitalité et de l'excellence de la verrerie de Masnières. Mais pour moi, le plus marquant dans ces rencontres avec les salariés et la visite du site, c'est que j'y ai trouvé une âme. Un des employés utilisait l'expression « l'âme verrière ». Aujourd'hui, ce lieu, ces femmes, ces hommes, ont l'âme verrière.

PARCOURS D'UN FLACON

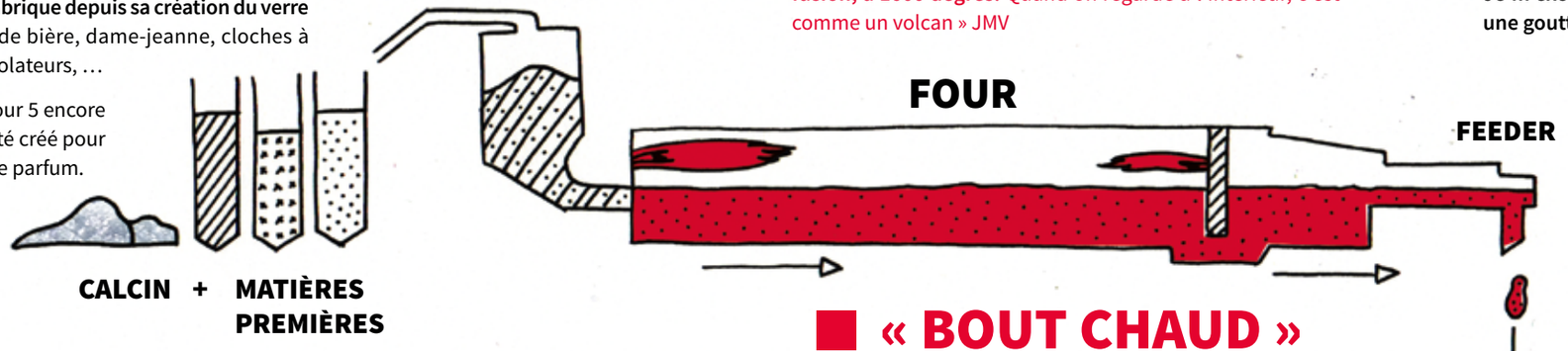
La verrerie de Masnières fabrique depuis sa création du verre creux : bouteilles de vin, de bière, dame-jeanne, cloches à jardin, boules de pêche, isolateurs, …

Dans les années 1960, le four 5 encore en activité aujourd'hui a été créé pour la production de flacons de parfum.

« Quand je suis arrivé là, on m'a demandé ce que je savais faire. J'ai répondu "plutôt la mécanique", et on m'a dit d'aller à la moulerie. **Il fallait nettoyer les moules de bagues, les contrôler, les réparer** parce que s'il y a des coups dans le moule, ça se voit sur le flacon. Les moules peuvent être abîmés par la machine, l'usure, un morceau de verre qui ne tombe pas correctement. Il y en avait en acier et en fonte, beaucoup en fonte parce que l'acier ne tient pas la même chaleur. On faisait des pots à crème, pour les dames. Souvent, ils étaient bleus ou blancs. Maintenant ils ne font plus tout ça, maintenant c'est de la haute parfumerie. » JMV

« **Il faudrait aller voir le four, en haut. On y voit le verre en fusion, à 1600 degrés.** Quand on regarde à l'intérieur, c'est comme un volcan » JMV

« J'avais visité la verrerie quand mon père y travaillait. Ce qui m'a marqué, c'est une masse, le four. **Je m'exclamais quand je voyais une goutte de verre.** » RC



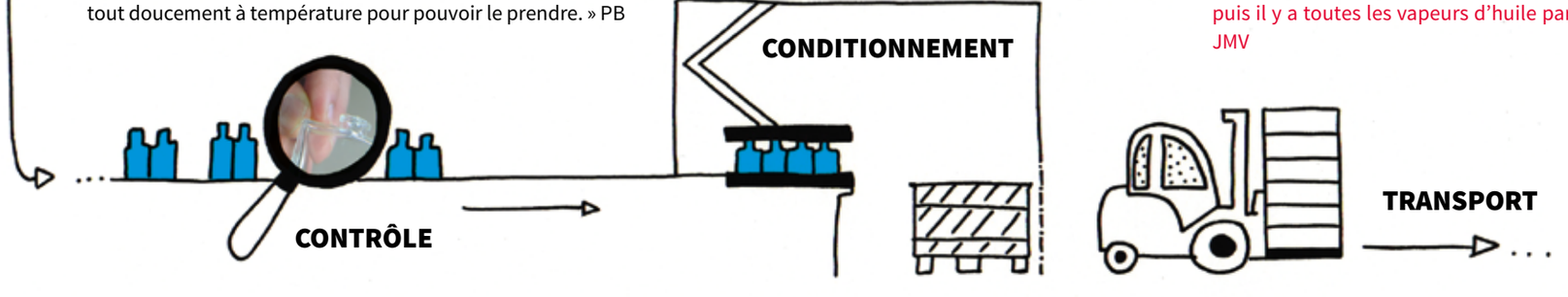
« BOUT CHAUD »

FORMATION DU GOB

« BOUT FROID »

« **La mise à l'arche, c'est lorsque le flacon sort de la machine, on le met dans une arche de recuisson pour l'amener en température dégressive.** Si vous prenez le flacon qui sort de la machine et que vous le mettez sur la table, il va exploser. Donc on le met dans une arche, dans un tunnel où il se met tout doucement à température pour pouvoir le prendre. » PB

« **Quand on descend et qu'on voit le machiniste qui graisse l'ébaucheur ou le finisseur, il y a la vapeur de graisse, de graphite…**
Eh bien chapeau ! Parce qu'il faut changer les moules qui sont bouillants, à 200-300 degrés, puis il y a toutes les vapeurs d'huile partout ! » JMV



AUX ORIGINES DE LA VERRERIE

Par Jean-Marie Labre
Spécialiste de l'histoire de Masnières

1

1. Route nationale de Masnières au début du XXe s.
© Fonds Mitaty - MAC

2. Vue depuis le canal de Saint-Quentin
© Yannick Prangère

3. Anciens bureaux de la verrerie dits « Le château »
© Yannick Prangère

4. Journal de Péronne du 27 juin 1847
© BnF Gallica

2

MASNIÈRES, BOURG AGRICOLE

Vers 1800, Masnières compte moins de 1 000 habitants qui se consacrent quasi exclusivement à l'agriculture. Les quelques manufactures existantes sont liées au travail de la terre. Comme dans tous les villages, on trouve des brasseries qui utilisent l'orge, des moulins à eau ou à vent qui produisent la farine, des tordoirs qui extraient l'huile de l'œillette - une espèce de pavot -, du colza ou du lin. Le lin, cultivé abondamment dans la région, est à l'origine d'une autre activité : la filature. Celle de Masnières est créée en 1840, semble-t-il, par les frères Chapellier à la sortie du village vers Marcoing. La région produit également des betteraves à sucre, ce qui amène à la création d'une première sucrerie en 1835.

LE CANAL DE SAINT-QUENTIN

Ce début de siècle est marqué par le percement du canal de Saint-Quentin et son inauguration en 1810 par Napoléon Ier. Si l'intention est de transporter le charbon du Nord vers Paris, la réalisation est plus difficile. L'Oise n'étant pas véritablement aménagée, le trafic n'est pas celui espéré. À cela il faut ajouter des droits de passage élevés, une gestion privée peu efficace et une organisation du halage à l'origine de fréquents conflits. Ce n'est qu'au milieu du siècle que le canal de Saint-Quentin peut donner pleinement satisfaction et forger son empreinte sur l'activité économique.

LA CRÉATION DE LA VERRERIE

En 1817, un négociant cambrésien, François Boulanger, qui a fait fortune en vendant du vin aux soldats anglais qui occupaient le Cambrésis après la défaite de Napoléon, achète le « Château ». C'est une bâtisse provenant des propriétés des seigneurs de Masnières entourée de jardins le long de la route de Cambrai et descendant presque jusqu'au canal. En 1818, il y installe une verrerie. C'est la première activité masniéroise totalement indépendante de la production agricole.

L'installation est au début rudimentaire et malgré des améliorations régulières et une production souvent récompensée, elle change de mains à plusieurs reprises.

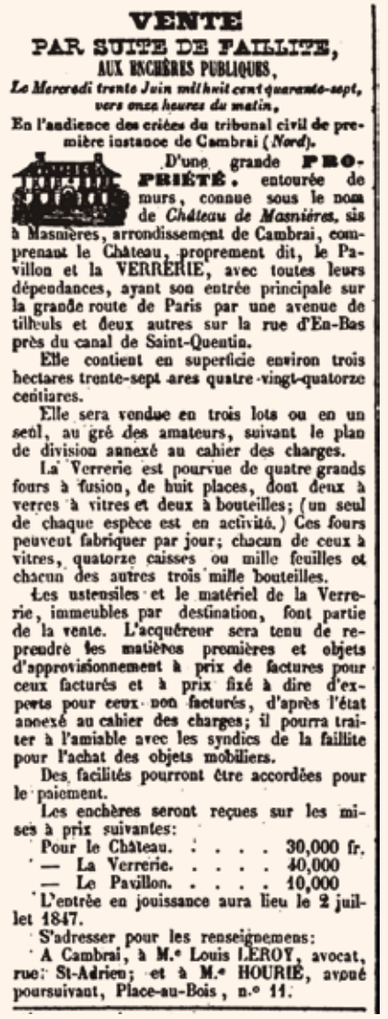
En 1825, Waranghien de Villepin la rachète à Boulanger. En 1837, il est dit qu'il possède à Masnières "un château et deux verreries avec des dépendances considérables"[1]. Le 27 juin 1847, une annonce de faillite dans le *Journal de Péronne* - reproduite ci-contre - en fait une description encore plus détaillée. Il y est précisé qu'on peut y produire du verre à bouteilles et du verre à vitre.

Suite à cette faillite, Jean-Louis Leroy-Soyez en fait l'acquisition. Il décède très rapidement après le rachat de l'usine. Sa veuve Mme Leroy-Soyez en devient la propriétaire et la gère à l'aide de son fils. La verrerie compte alors une centaine d'ouvriers. Il semble que ce soit une période de maîtrise et d'innovation technique. La verrerie est en effet récompensée en 1855 lors de l'exposition universelle de Paris pour la qualité technique de ses dame-jeanne et autres bouteilles : « **Mme Leroy-Soyez a exposé des bouteilles de toutes sortes, soufflées, moulées en plein, blanches, mi-blanches, cannelées, etc. Ces divers objets nous ont paru réunir toutes les conditions de bonté et de beauté désirables. Le verre surtout semble parfait au point de vue de la composition chimique** »[2].

La propriétaire fait déposer trois brevets en 1853, 1855 et 1858 pour l'invention de moules à bouteilles et des méthodes innovantes de soufflage, avant de faire faillite vers 1863.

1. *Jurisprudence générale du royaume en matière civile, commerciale et criminelle* – Dalloz, 1840
2. *Les arts chimiques à l'Exposition universelle de 1855*

3


4

VENTE
PAR SUITE DE FAILLITE,
AUX ENCHÈRES PUBLIQUES,
Le Mercredi trente Juin mil huit cent quarante-sept, vers onze heures du matin,
En l'audience des criées du tribunal civil de première instance de Cambrai (*Nord*).

D'une grande **PROPRIÉTÉ**, entourée de murs, connue sous le nom de *Château de Masnières*, sis à Masnières, arrondissement de Cambrai, comprenant le Château, proprement dit, le Pavillon et la VERRERIE, avec toutes leurs dépendances, ayant son entrée principale sur la grande route de Paris par une avenue de tilleuls et deux autres sur la rue d'En-Bas près du canal de Saint-Quentin.

Elle contient en superficie environ trois hectares trente-sept ares quatre-vingt-quatorze centiares.

Elle sera vendue en trois lots ou en un seul, au gré des amateurs, suivant le plan de division annexé au cahier des charges.

La Verrerie est pourvue de quatre grands fours à fusion, de huit places, dont deux à verres à vitres et deux à bouteilles; (un seul de chaque espèce est en activité.) Ces fours peuvent fabriquer par jour; chacun de ceux à vitres, quatorze caisses ou mille feuilles et chacun des autres trois mille bouteilles.

Les ustensiles et le matériel de la Verrerie, immeubles par destination, font partie de la vente. L'acquéreur sera tenu de reprendre les matières premières et objets d'approvisionnement à prix de factures pour ceux facturés et à prix fixé à dire d'experts pour ceux non facturés, d'après l'état annexé au cahier des charges; il pourra traiter à l'amiable avec les syndics de la faillite pour l'achat des objets mobiliers.

Des facilités pourront être accordées pour le paiement.

Les enchères seront reçues sur les mises à prix suivantes:

Pour le Château. . . . . 30,000 fr.
— La Verrerie. 40,000
— Le Pavillon. 10,000

L'entrée en jouissance aura lieu le 2 juillet 1847.

S'adresser pour les renseignemens:

A Cambrai, à Me Louis LEROY, avocat, rue St-Adrien; et à Me HOURIÉ, avoué poursuivant, Place-au-Bois, n.º 11.

1. Cité Saint-Louis
© Yannick Prangère

2. Cité de Berlin
© Yannick Prangère

3. Cité Sainte-Hélène
© Yannick Prangère

LE TOURNANT INDUSTRIEL

Les années 1860 marquent un tournant dans le développement de l'industrialisation de Masnières. En 1863, Jules-François Millet-Bricout rachète la verrerie. Il obtient une médaille de bronze en 1867 pour le rapport qualité-prix des productions verrières. Une deuxième verrerie est fondée vers 1865 dans le quartier Sainte-Hélène par des employés de la première emmenés par Jules Joly. Elle disparaît rapidement faute de clients. Elle est rachetée en 1876 par Millet-Bricout qui la rase et fait construire une cité pour loger ses ouvriers et ainsi assurer la stabilité de son personnel, la cité Sainte-Hélène.

LE GRAND DÉCOLLAGE

Le grand « décollage » intervient dans les années 1880 et se poursuit jusqu'à la veille de la Première Guerre mondiale grâce à deux progrès majeurs : le chemin de fer et le gaz.

Le chemin de fer est installé en 1878 à Masnières avec trois embranchements vers la verrerie, vers une sucrerie créée en 1863 et vers la future usine d'engrais Moraux créée en 1880. Le gaz, moins cher et plus souple à l'emploi, est installé à partir de 1880. C'est à partir de ce moment que sont constituées des équipes qui tournent 7/7 jours - 24/24 heures pour assurer la fabrication de bouteilles, cloches de jardin et bonbonnes.

Cette nouvelle organisation va de pair avec l'installation de nouvelles machines de production qui nécessitent de faire appel à une main d'œuvre qualifiée originaire de Belgique et d'Allemagne (logée dans le « coron » de Berlin) mais aussi de verreries françaises concurrentes. En 1890, une vingtaine d'ouvriers allemands est embauchée.

Outre les besoins de la verrerie, il faut de la main-d'œuvre pour faire fonctionner l'ensemble des usines qui sont installées dans le village. La population de Masnières gagne 931 habitants en 24 ans, passant de 1876 habitants à 2807 habitants entre 1882 et 1906.

Vue de la verrerie dans les années 1930
© Mairie de Masnières

L'ENTRE-DEUX-GUERRES

1. Route nationale après la guerre
© Fonds Mitaty - MAC

2. Carte postale envoyée par un verrier de Masnières après la guerre
© Amaverre

3. Le Monde illustré du 18 juin 1921 © MAC

PREMIÈRE GUERRE MONDIALE

Selon *Le Monde illustré* du 18 juin 1921, la verrerie de Masnières dispose en 1914 de trois fours à bassin autour desquels fourmillent 600 ouvriers. Elle fabrique tous genres de bouteilles y compris des bouteilles à bière et des isolateurs en verre à raison de 15 millions de pièces par an.

Le 2 août 1914, suite à la déclaration de guerre de la France à l'Allemagne, la production est arrêtée à la verrerie ainsi que dans les autres usines. Le 27 août, l'armée allemande entre dans Masnières. Le village est occupé pendant 4 ans. Comme dans tout le Cambrésis, la population est soumise aux conditions de vie imposées par les Allemands qui installent la « kommandantur » dans la verrerie. Les machines des usines sont détruites et fondues pour la production d'armes. Au sortir de la guerre, le village, qui a connu la Bataille de Cambrai et les bombardements, est détruit ou endommagé à 90%. Presque tout est à reconstruire, la verrerie, partiellement détruite, également.

LA RECONSTRUCTION

Le 6 mai 1920, la société « Verreries de Masnières » est créée avec à sa direction René Millet, fils de Jules Millet-Boivin. Sous son impulsion et grâce à l'investissement financier de Souchon-Neuvesel, une verrerie lyonnaise avec laquelle des liens se sont tissés pendant la guerre, la production reprend très vite. En 1921, le four numéro 4, datant d'avant-guerre se remet à fondre le verre en attendant la mise en marche d'un nouveau four plus vaste et mieux situé. Ce sera le four 1.

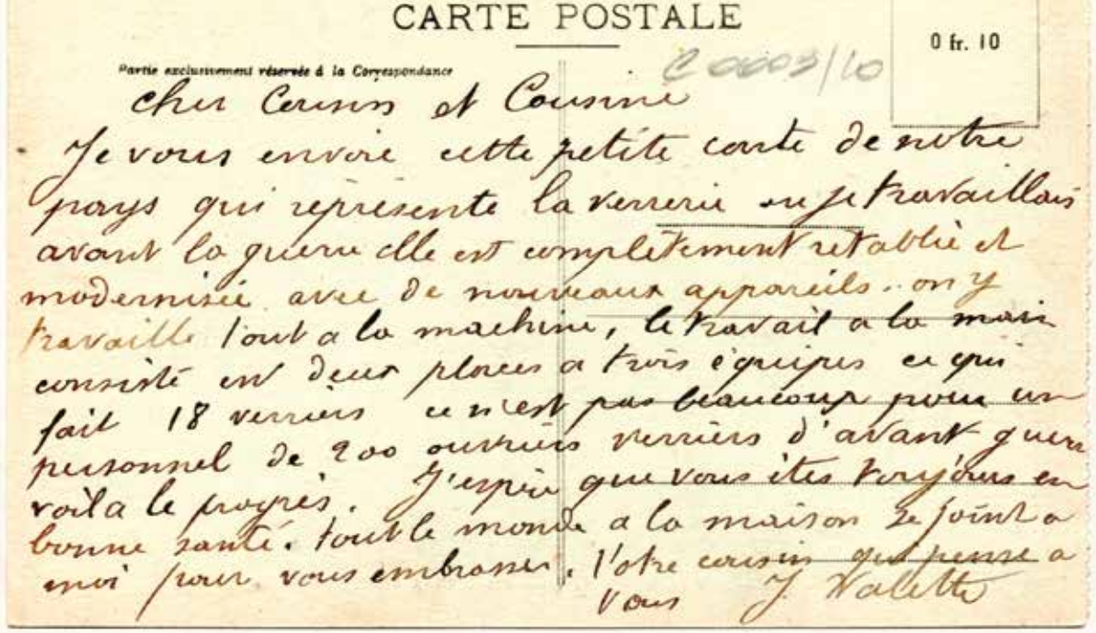
La verrerie de Masnières profite des liens commerciaux qui se sont tissés avec le groupe Souchon-Neuvesel et de son aide technique pour dépasser les difficultés et se développer à nouveau :

« La fabrication des bouteilles à la canne et celle des isolateurs ont été satisfaisantes. Celle des machines Boucher s'est améliorée, mais il reste beaucoup à faire. Notre clientèle ne permet pas de fabriquer de grosses séries et nos ouvriers qui ne sont pas entraînés sont gênés par les changements de moules fréquents. Néanmoins, les résultats sont encourageants, pour un début, et notre clientèle a été très satisfaite ». [1]

Environ 350 personnes travaillent alors à la verrerie dont un grand nombre d'enfants et d'adolescents.

En 1929, la production est entièrement mécanisée avec l'installation de nouvelles machines. Le travail du verre à la main disparaît.

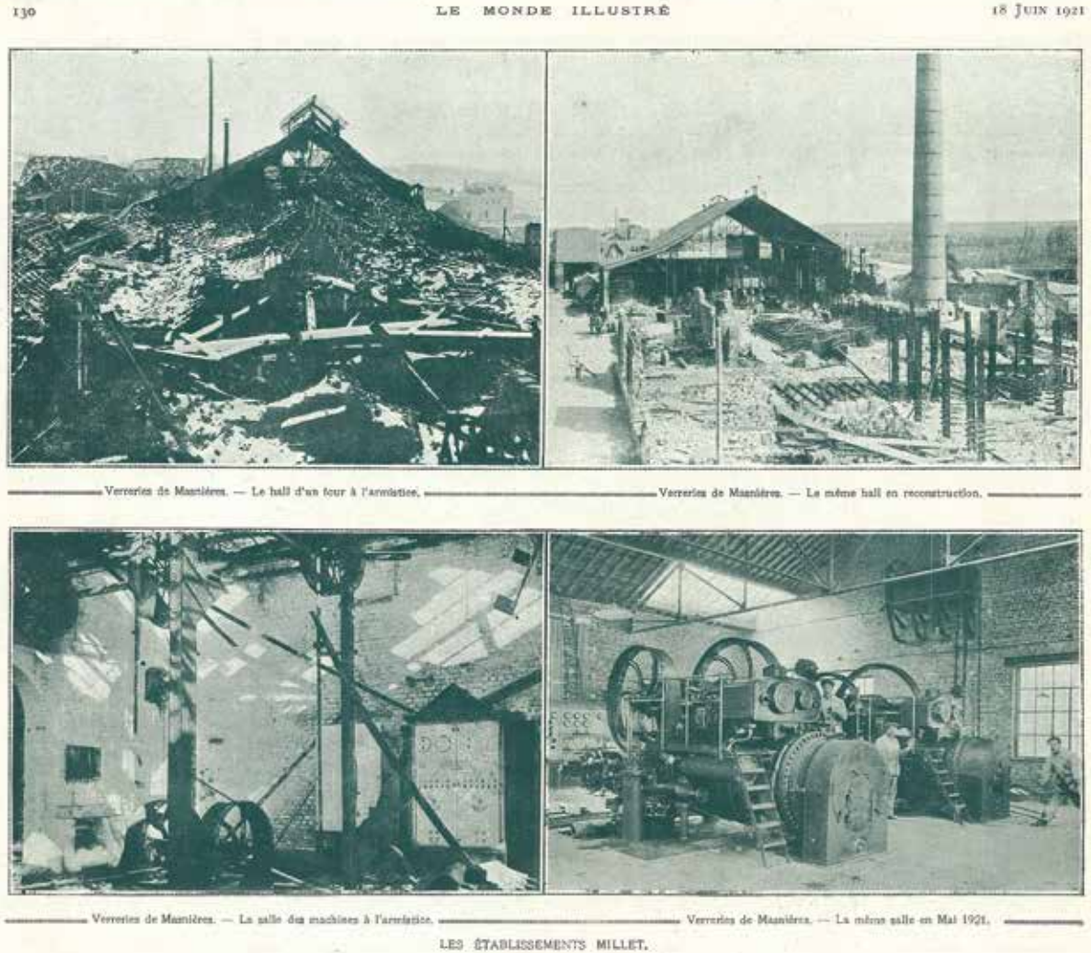
1. Extrait du procès-verbal du conseil d'administration du 16 juin 1924.


CARTE POSTALE

0 fr. 10

Partie exclusivement réservée à la Correspondance

Cher Cousin et Cousine
Je vous envoie cette petite carte de notre pays qui représente la verrerie ou je travaillais avant la guerre elle est complètement rétablie et modernisée avec de nouveaux appareils. on y travaille tout a la machine, le travail a la main consiste en deux places a trois équipes ce qui fait 18 verriers ce n'est pas beaucoup pour un personnel de 200 ouvriers verriers d'avant guerre voila le progrès. J'espère que vous êtes toujours en bonne santé. tout le monde a la maison se joint a moi pour vous embrasser. l'otre cousin qui pense a vous J. Valette


130 LE MONDE ILLUSTRÉ 18 JUIN 1921

Verreries de Masnières. — Le hall d'un four à l'armistice.

Verreries de Masnières. — Le même hall en reconstruction.

Verreries de Masnières. — La salle des machines à l'armistice.

Verreries de Masnières. — La même salle en Mai 1921.

LES ÉTABLISSEMENTS MILLET.

LA MAIN ET LA MACHINE

1. Des souffleurs de verre au début du XXe s. à la verrerie de Masnières
© Coll. Jean-Louis Dessaint

2. Couverture du magazine interne de BSN 1975
© Stoelzle Masnières Parfumerie

LE TRAVAIL À LA MAIN

Avant la mécanisation, la fabrication « à la main » des bouteilles et autres récipients en verre creux répond à une organisation très hiérarchisée où chaque ouvrier a un rôle et un savoir-faire.

- *Le gamin* cueille le verre dans le four grâce à une longue canne creuse.
- *Le grand garçon* procède au premier soufflage dans la canne pour allonger la paraison, la « goutte » de verre.
- *Le souffleur* met en forme la paraison dans le moule par soufflage à la bouche.
- *Le porteur* met au fourneau la bouteille ainsi formée pour recuisson.

J. Beauchard, entré à la verrerie à l'âge de 14 ans, témoigne de son expérience dans l'ouvrage rédigé en 1988 pour les 170 ans de la verrerie de Masnières.

« *Le gamin* prenait la canne creuse sur toute sa longueur, il allait à l'ouvreau[1] et cueillait une première fois du verre qui avait la grosseur d'une orange. Il revenait au-dessus du bac à eau, aspergeait cette canne pour la refroidir et retournait à l'ouvreau pour cueillir le poids de verre nécessaire.

Le grand garçon s'emparait de la canne, étirait le verre dans une espèce de fourche, la façonnait dans un bloc en fer tout en soufflant parfois dans la canne.

Il la passait au *souffleur* qui introduisait la paraison dans le moule, soufflait pendant plusieurs secondes et retirait la bouteille ainsi faite. D'un coup sec, il séparait la bouteille de la canne, s'emparait du sabot tendu par le porteur, introduisait la bouteille dans le sabot et partait à l'ouvreau pour réchauffer le col de la bouteille. Il revenait sur sa table de travail et, avec un outil, faisait l'embouchure.

Il avançait le sabot au *porteur* qui s'en allait au fourneau se décharger de la bouteille auprès de l'arrangeur qui plaçait ses bouteilles les unes contre les autres. Le porteur revenait le plus vite possible apporter le sabot au souffleur, mettait des plumettes[2] dans le moule (…). Ces plumettes facilitaient la rotation de la bouteille dans le moule et étaient indispensables. Il retirait la canne enserrée, la portait à la casselle toute proche et revenait avec une autre canne libérée de verre.

Le porteur devait également apporter la boisson qui se trouvait dans un bac rempli d'eau fraîche. Cette opération se reportait souvent car les verriers buvaient beaucoup. La chaleur était tellement grande. Un verrier buvait en moyenne 12 à 15 litres de liquide par jour. Ce liquide comprenait en grande partie de la réglisse, de la menthe, du citron et autres rafraîchissants. »

1. Ouverture pratiquée dans les parois du four

2. Les plumettes sont des lamelles très fines en bois jetées dans le moule où elles s'enflamment. La combustion produit de fines particules de carbone qui permettent une meilleure glisse du verre chaud contre la paroi interne du moule.

Ô ! MACHINE I.S.!
TOI QUI FAIS DES PROUESSES
TOI QUI JOUR ET NUIT SANS CESSE
VENTE, SOUFFLE, BRUITE, AVALE, DRESSE,
CE VERRE VERT QUE TU PRESSES
GOBES, COMPRESSES, PERCES,
TRANSFÈRES ET CONFESSES
SUR TAPIS DE TRESSE
TU EMBRYONNES Ô DÉESSE !
TES SERVITEURS GRAISSENT
TE SOIGNENT DANS TA DÉTRESSE,
TE RÈGLENT AVEC FINESSE.
PUIS, TES FLACONS NAISSENT,
S'ACHEMINENT ET SE PRESSENT
VERS UN FOURNEAU EN VITESSE.
Ô ! MACHINE I.S.
TU SOURIS ET REDRESSES ;
TU NOUS AMBITIONNES SANS CESSE.

LE RÈGNE DE LA MACHINE

Dans les années 1930, la verrerie profite de l'intensification de la demande en verre pour s'agrandir, s'équiper de nouvelles machines et moderniser sa source d'énergie. Le four 2 est alors créé pour la fabrication de grandes et petites bouteilles en verre blanc. Les premières machines I.S. (individual section) sont installées en 1937.

Les versions modernes de ces machines I.S. sont encore aujourd'hui celles qui soufflent et pressent les gouttes de verre dans les moules en acier pour donner forme aux flacons qui sortent chaque jour de la verrerie, ces machines que les équipes de production veillent à chaque instant.

En 1975, le bulletin d'établissement de la verrerie fait paraître cette ode à la machine, écrite par André Visse, à l'époque cadre de direction à la verrerie pour laquelle il a travaillé 43 ans.

3. Les fameuses machines I.S. moulant les flacons
© Diane Ducamp

1

CHANGEMENT DE DIRECTION

LA VERRERIE MIEUX PRÉPARÉE FACE À LA GUERRE

Lors de la Seconde Guerre mondiale, les usines et fabriques qui ont subi les destructions de la Grande Guerre s'organisent. Tandis que les fours s'arrêtent une nouvelle fois, la verrerie déménage une partie de son matériel dans une verrerie à Veauche dans la Loire. Des verriers masniérois sont envoyés sur place pour former le personnel local à ces machines. La verrerie de Veauche ainsi que d'autres verreries du groupe Souchon-Neuvesel fabriquent pendant la guerre pour le compte de la verrerie de Masnières. Un effectif minime assure la garde et l'entretien du matériel.

1. Photo de groupe prise en 1949
© Stoelzle Masnières Parfumerie

2. Détails de la photo
© Stoelzle Masnières Parfumerie

2

LA FIN DE L'ÈRE MILLET

À l'issue de la guerre, Masnières a échappé aux bombardements. Toutes les usines de la famille Millet sont intactes. Le matériel exporté revient à la verrerie. En 1945, après 6 ans d'arrêt, le four 2 se met de nouveau à fondre le verre suivi par le four 1 en 1946. Très rapidement, la verrerie retrouve le niveau de production d'avant-guerre et investit dans la modernisation des machines pour rester compétitive. En 1955, René Millet remet sa démission après plus de 50 ans d'implication dans la verrerie. Il est remplacé par son neveu François Millet qui prend la présidence. Toutefois, ce changement de direction est de courte durée puisqu'en 1957, le groupe Souchon-Neuvesel devient actionnaire majoritaire de la société " Verreries de Masnières ".

L'ère Millet prend fin, presque 100 ans après le rachat de la verrerie par Jules-François Millet-Bricout.

3. Sortie de la filature avant la Première Guerre mondiale
© MAC - Fonds Mitaty

4. Étiquette de la brasserie Saint-Hubert
© Coll. Bastien Bernard - étiquette de bières

5. Repas réunissant le personnel de la verrerie et du tissage (pages 20 et 21)
© Coll. Jean-Louis Dessaint

3

4

LA FAMILLE MILLET

La famille Millet est une très ancienne famille du Cambrésis. Elle occupe une place très importante dans l'histoire industrielle, municipale, sociale de Masnières et du Cambrésis.
Après le rachat de la verrerie, Jules François Millet-Bricout n'a de cesse d'étendre ses propriétés en créant de nouvelles usines ou en rachetant des industries existantes. Il les léguera au fur et à mesure à ses fils qui prendront le relais.

LE TISSAGE

En 1876, il rachète la filature Spenle, fondée en 1840 par les frères Chapellier. Son fils Jules Millet-Boivin, né en 1849, en assure la direction. Après avoir été modernisée, l'ancienne filature devient tissage et s'affiche comme une référence dans la région. Le tissage reste dans la famille jusqu'à sa fermeture en 1961. L'ancienne entrée et les bureaux sont encore existants dans l'enceinte de la verrerie, route de Marcoing. Comme pour la verrerie, des logements sont construits pour les ouvriers en face du tissage : la cité Saint-Louis.

LA BRASSERIE

En 1907, la famille Millet fait l'acquisition de la sucrerie Gautier située rue des dîmeurs et la transforme en brasserie qui prend le nom de « Brasserie Saint-Hubert ». Elle cesse son activité en 1974. Les maisons formant l'angle de la rue des dîmeurs et de la rue de Crèvecœur où se tient l'enseigne La Cantine appartenaient à la brasserie qui se situait à l'emplacement des maisons les plus récentes.

LE SUCROGÈNE

Au début des années 1910, Léon Millet crée une fabrique de mélasse dans une annexe du tissage pour concocter son "sucrogène". La mélasse est un sous-produit de la fabrication du sucre utilisé pour enrichir l'alimentation du bétail et des chevaux. Il entre ainsi en concurrence avec la "sucréine" de l'usine Delmotte, créée en 1901, qu'il rachète en 1936. Le Sucrogène ferme en 1964.

LA SUCRERIE ET LA RÂPERIE

En 1920, la société J. Millet achète la sucrerie Dujardin, route de Marcoing. Elle est reliée par une canalisation souterraine à la râperie familiale à Banteux. La superficie totale de la sucrerie, capable de traiter 800 tonnes de betteraves par jour, est de 24 hectares. La cité des Vingt-Deux, de l'autre côté de la route, logeait les ouvriers. L'année 1958 marque la dernière campagne sucrière.

Toutes ces usines nécessitent du personnel dont il faut prendre soin pour assurer la production. La famille Millet s'investit pour améliorer les conditions de vie des ouvriers. Elle fait ainsi construire des logements à proximité des usines, participe à la mise en place de l'harmonie municipale, de la société de pêche la Noquette ou de la société de secours mutuel, ou encore favorise les fêtes corporatives.

Commémoration du centenaire de la naissance de Monsieur MILLET-BOIVIN — 6 Mars 1949

1

1. En-tête de lettre de la société Nord-Verre
© Stoelzle Masnières Parfumerie

2. Maquette de la verrerie en 1962
© Stoelzle Masnières Parfumerie

3. Légende de la maquette de 1962

UNE NOUVELLE ÈRE S'OUVRE

En 1957, la société « Verreries de Masnières » est fusionnée avec les verreries de Charbonneaux (Reims) et Fourmies sous le nom « Nord-Verre », une des 6 sociétés appartenant au groupe Souchon-Neuvesel. Ce n'est que le début d'une progressive évolution pour Masnières qui passe d'une logique familiale à une logique de groupe industriel. Très rapidement, Nord-Verre va être dissous pour être intégré directement au groupe Souchon-Neuvesel qui s'unira ensuite aux Glaces de Boussois et deviendra BSN : Boussois-Souchon-Neuvesel. La société est présidée par Antoine Riboud. Elle est composée de 8 verreries : Masnières, Reims, Gironcourt, Givors, Rive-de-Gier, Veauche, Vals et Marseille.

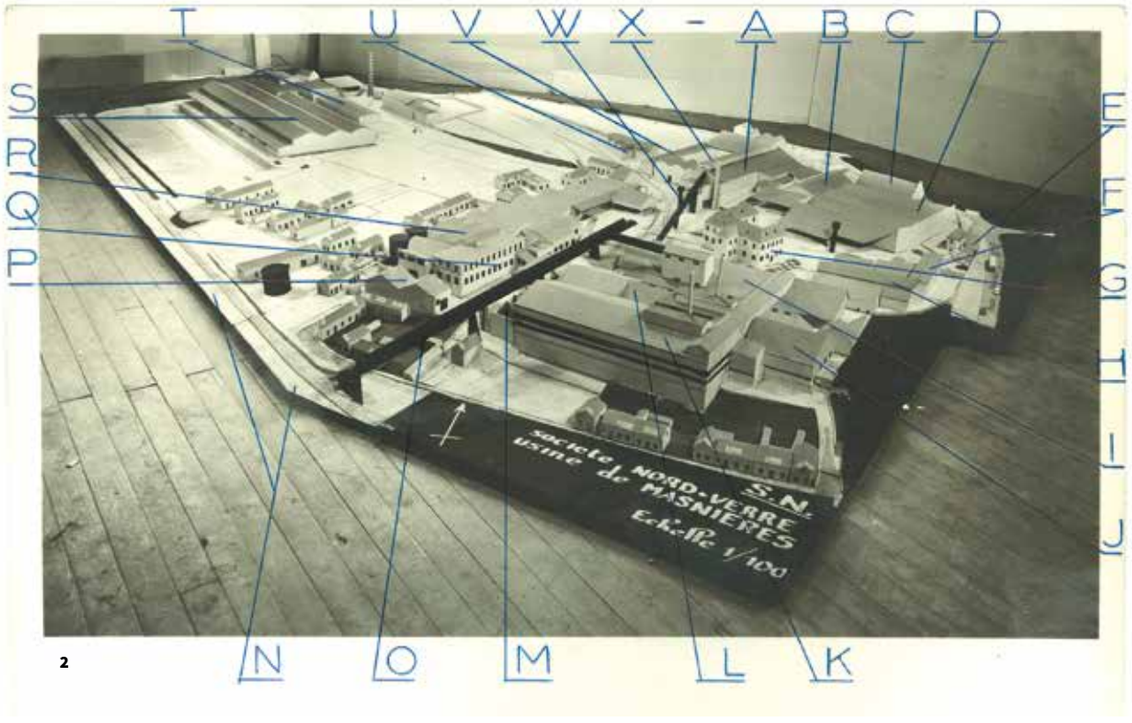
Ces alliances et changements d'échelle se font en une dizaine d'années car l'industrie verrière doit faire face à de nouvelles habitudes de consommation. C'est à cette époque que les grandes surfaces gagnent en importance, que le flaconnage en verre pour les conserves alimentaires et les cosmétiques se développe et que l'on passe du verre consigné au « verre perdu ». Ces trois facteurs augmentent la demande en flacon.

« Dans les années 1960, beaucoup de recherches sur les différents procédés pour améliorer la qualité et la quantité ont été faites : double gob, triple gob, pressé - soufflé large ouverture, pressé – soufflé étroite ouverture, 6 sections, 8 sections. Nous avons même mis au point un quadruple gob avec BOSCATO, qui était notre marchand de ligne de fabrication » RC

Le site doit s'étendre pour répondre à la demande. L'ancien tissage Millet-Boivin accolé à la verrerie est racheté pour accueillir des espaces de stockage. La surface exploitable est doublée. Le four 3 est créé puis en 1968 le four 5, destiné à la parfumerie. A cette date, 4 fours sont en activité. Tout est fait pour améliorer l'organisation interne, les rendements, la productivité.

« Le four 5 a été créé pour fabriquer uniquement de la parfumerie. Le commercial avait nommé le four 5 « le four artisanal », et les autres fours « les fours industriels ». La composition, donc le mélange de matières premières du four 5, était particulière. Le travail était proche de la verrerie semi-automatique. » RC

En 8 ans, le nombre d'employés à la verrerie a doublé. On passe de 629 personnes en 1961 à 1250 personnes en 1969. Ce développement qui va se poursuivre jusqu'à atteindre 1574 employés en 1974 a un effet exponentiel. Les répercussions s'en ressentent dans l'entreprise, dans le village et dans le Cambrésis.



2

« Dans un premier temps, on prenait pour l'embauche tous les gens dans un rayon de 10 km. C'était plus facile. Parce qu'il y a des gens qui venaient en vélo.
Après comme on a tellement embauché, on a augmenté le rayon. On a embauché des gens d'Epehy, de la Somme.
Pour nos premières embauches, on a eu beaucoup de facilités avec des anciens qui travaillaient dans les fermes. Le cultivateur s'est modernisé, il a acheté un tracteur donc il a supprimé du personnel. Nous, on a récupéré ce personnel qui était très bosseur. » PB

Cette évolution florissante de la verrerie pendant une dizaine d'années se stabilise vers 1973. La concurrence s'est organisée, de nouveaux matériaux comme le métal et le plastique entrent dans la course de l'emballage. Tout en continuant à s'adapter aux exigences de modernité pour rester compétitive, l'entreprise BSN fusionne avec Gervais-Danone. La verrerie appartient désormais à un groupe international.

A - Four 2 **3**
B - Atelier entretien machines
C - Salle des fêtes
D - Plastification
E - Entrée de l'usine
F - Popote
G - Bureaux
H - Magasin général + garage
I - Composition actuelle
J - Salle des compresseurs
K - Four 3
L - Four 4
M - Viaduc – silos à sable
N - Canal
O - Transbordeur matières premières canal > composition
P - Forges
Q - Atelier mécanique, entretien, moulerie
R - Décor, valorisation
S - Hall de stockage (nouveaux bâtiments)
T - Ex-tissage – stockage
U - Entrepôt
V - Menuiserie
W - Transbordeur - composition > four 2
X - Ex-bâtiment 5 étages

PAROLE AUX ANCIENS VERRIERS

1. Vue d'ensemble de la verrerie en 1970
© Coll. Jean-Louis Dessaint

2. Photogramme d'un flacon de la verrerie
© DDYP

AMBIANCE DES ANNÉES 1950 À 1990

IMPRESSION

« La grille sur le côté, là derrière, c'est là qu'ils vidaient le verre avant. C'était beau, c'était impressionnant. Ils faisaient ça quand ils vidaient le four pour le réparer. Parce que le four n'arrête jamais, mais quand il y avait des réparations, il fallait le vider. Ça tombait là, c'était en fusion. C'était surtout impressionnant par la chaleur et la fumée blanche qui ressortait. C'était beau à voir. » AA

LA PRISE DE POSTE

« J'ai été embauché parce qu'ils recrutaient des jeunes, pour les aider, en 1957. Au début, j'avais un balai et je nettoyais la cour. Après, quand j'ai un peu vieilli, j'ai fait des postes. Je travaillais avec Firmin, ses frères et soeurs travaillaient tous à la verrerie. Ils étaient 13 enfants. » NL

« Je suis rentré à la verrerie à l'âge de 17 ans. J'ai un ami qui y travaillait qui m'a dit « Viens travailler à la verrerie ! », parce qu'à ce moment-là on embauchait beaucoup, surtout les jeunes. C'était en 1970. » JMV

FORMATION

« On recherchait surtout des gens du niveau CAP technique, c'est-à-dire ajusteur, tourneur, fraiseur. C'était des gens dont on avait besoin pour la fabrication future. Mais il n'y avait pas de CAP du verre ni de brevet. Le boulot s'apprenait sur le tas. Les gars qui avaient un CAP technique qui sont passés par notre école du verre à Masnières pour apprendre à conduire une machine, ils passaient après en fabrication. Et c'est pour ça qu'à Masnières, l'ouvrier qui était courageux, qui en voulait, qui voulait évoluer, il avait la possibilité de le faire. » PB

ÉVOLUTION

« Un jour mon chef m'a dit « Bon, y'en a assez comme ça, tu vas faire des postes » et moi j'ai tout de suite dit oui. On ne faisait pas de nuit, on n'avait pas l'âge. Mais on avait le droit de travailler à 5 h du matin. C'est à ce moment-là que je suis rentré en décoration. Là, je faisais des postes : 5 h - 13 h. J'étais au lavoir, à la « machine à laver » comme on disait. J'enfilais les bouteilles. On les lavait avant la décoration. C'était les femmes qui décoraient. Après elles passaient dans un four, séchaient, et il fallait les empaqueter. » NL

HABITAT

« On s'était installé à Gouzeaucourt parce qu'on y a trouvé un logement et que c'était plus près de Masnières. Comme il fallait changer, on a cherché sur Masnières. Et on a trouvé une maison GMF en accession à la propriété en 1970. La cité Golgotha, ça s'appelait. En ce temps-là il n'y avait qu'une seule cité avec une quarantaine de maisons. Maintenant il y en a beaucoup plus. Notre rue, à part celui qui travaillait dans une ferme, c'était que des verriers. On était la cité des verriers. » AA

FILIATION

« Mon mari est entré à la verrerie grâce à son frère qui y travaillait. En ce temps-là, c'était plus familial, on passait par le frère pour avoir un travail. C'était comme ça. » AA

LE TRAVAIL

« Le métier de verrier est un métier très dur : il y a les postes, on ne mange pas toujours aux mêmes heures, il y a la chaleur et le bruit. L'été, aux machines, il y a 65°C ! » PB

« Le verrier, quand il est près des machines, communique avec ses copains par geste et il sait lire sur les lèvres. C'est pour ça qu'un verrier, quand il discute avec vous, ça fait un peu bizarre, il faut qu'il parle fort. Des réunions de verriers, c'était des réunions très bruyantes. » PB

« Les 3 x 8, ça veut dire commencer à 4 h du matin, finir à midi ; reprendre le lendemain à midi, finir à 20 h ; reprendre à 20 h, finir à 4 h. On vivait au rythme exact de la verrerie, du verrier. C'était notre vie. » AA

FIERTÉ & SAVOIR-FAIRE

« À l'époque, travailler à la verrerie, c'était bien vu. C'était l'emblème du village. » NL

« Il semblerait qu'on soit les champions du flacon car il y en a qui ne sont pas faciles à faire. Une bouteille ronde ou un pilulier rond, c'est facile comme tout à faire. Mais quand le parfumeur veut que le fond soit en losange, qu'il y ait des faces plates et qu'en haut il y ait une face ronde, il faut un savoir-faire. » PB

« Dans les années 1990, Gironcourt me demande pour aller diriger la fabrication. Gironcourt ne fabrique que des bouteilles de bière. J'ai répondu au directeur, qui était un ancien de Masnières, que je préférais Masnières pour sa diversité et son travail passionnant. » RC

« Avant, à l'école de Masnières, quand on demandait aux enfants : « Qu'est-ce qu'il fait papa ? », tout le monde répondait : « Il travaille à la verrerie ». On avait une amie, son mari travaillait à la banque, et la petite s'est trouvée tellement gênée qu'elle a dit que son père travaillait à la verrerie. Pour être comme tout le monde. » AA

LES ANNÉES 1990 - 2000

LES ANNÉES SOMBRES

Après une longue période d'expansion, la verrerie entre dans une époque plus sombre. Les problèmes économiques qui touchent toutes les usines de production à la fin des années 1970 n'épargnent pas Masnières. C'est la fin des Trente Glorieuses. Le groupe BSN-GD procède aux premières restructurations en se spécialisant dans la fabrication de flacons pour la parfumerie et la pharmacie et réduit les effectifs. Malgré cette période difficile avec une diminution de la moitié du personnel et la fermeture d'un four, la verrerie, redevenue entre temps une filiale du groupe BSN, semble retrouver l'équilibre au début des années 1990.

Elle fusionne alors avec le groupe italien Bormioli en 1994 qui consacre la production principalement à la parfumerie. Mais dès 1996, la verrerie est déficitaire. Ce déficit s'accentue d'année en année provoquant des licenciements, des luttes entre la direction et les verriers soutenus par la municipalité, l'absence d'investissement et d'entretien du matériel de production. Exsangue, la verrerie, ainsi que l'usine de décoration à proximité sont rachetées en 2013 par le groupe autrichien Stölzle Glass Group.

STÖLZLE : UNE NOUVELLE PAGE SE TOURNE

L'arrivée du groupe autrichien, spécialisé dans la fabrication du verre et fort de 5 autres sites en Europe, s'est concrétisée avec de très importants investissements pour moderniser la verrerie, son organisation et ses outils de production.

Stoelzle Masnières Parfumerie, la nouvelle dénomination sociale de la verrerie, est désormais dédiée exclusivement au marché international haut de gamme des parfums et cosmétiques. La production s'élève à environ 95 millions de contenants en verre extra blanc par an.

1. Vue depuis le clocher Saint-Martin
© Yannick Prangère

2. Entrée de la verrerie en 2018
© Yannick Prangère

LES MAINS

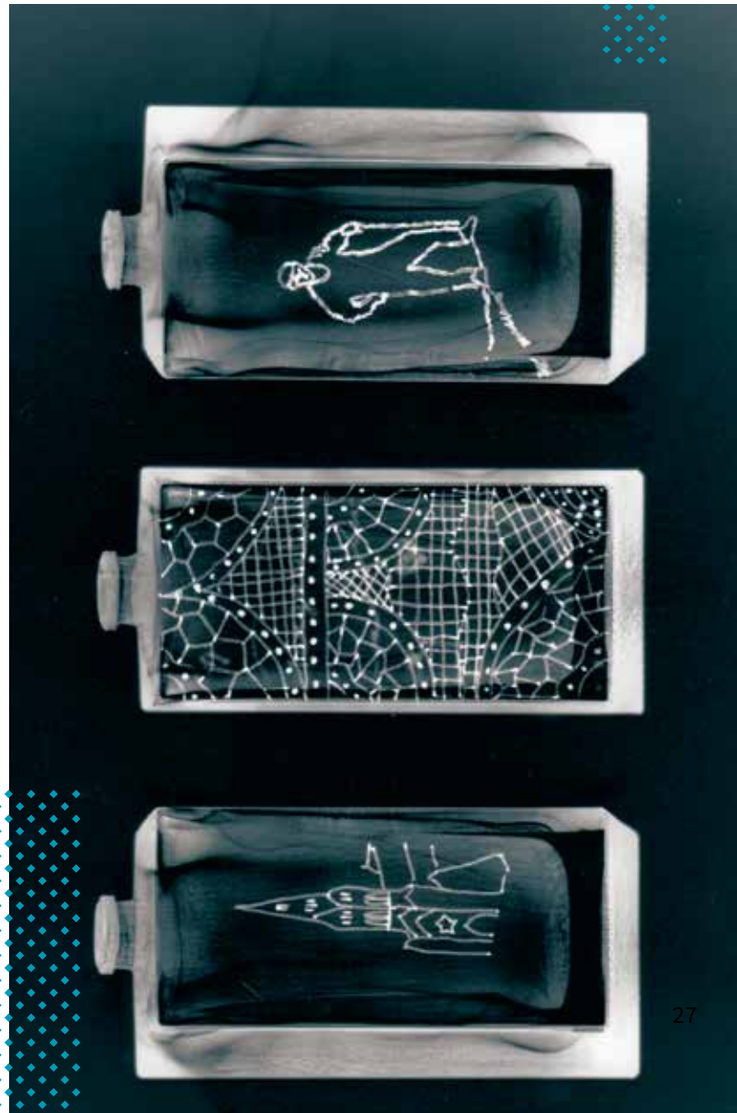
Pour fêter les 200 ans de la verrerie, Stoelzle Masnières Parfumerie et Stoelzle Masnières Décoration ont ouvert leurs portes à deux artistes : Marie-Hélène Le Ny, photographe, et Christophe Martin, écrivain.

Les artistes ont rencontré des hommes et des femmes qui ont accepté d'être le reflet de leur temps en partageant leur expérience de la verrerie.
Voici ce qu'ils y ont découvert : derrière la fabrication d'un flacon se dressent des personnalités, fières et passionnées.

Dans la continuité de sa démarche artistique sur la place des femmes dans le monde professionnel, Marie-Hélène Le Ny y a photographié 10 femmes qui travaillent chez Stoelzle Masnières Parfumerie et Stoelzle Masnières Décoration (p. 28 à 37).

Christophe Martin a échangé sur leur métier avec 9 hommes et femmes de Stoelzle Masnières Parfumerie (p. 38 à 46).

Photogramme réalisé par le LALP de Masnières à partir de flacons décorés
© LALP Masnières



Noha Nahim

« **Ici on m'a donné ma chance ! Pour la première fois de ma vie, le travail a été payant.** J'ai toujours été investie dans mes boulots mais je n'en avais jamais recolté les fruits. Après avoir répondu à une annonce de Pôle emploi, j'ai passé des tests puis intégré une équipe au poste « conditionnement relais agent qualité ». J'ai commencé fin février 2017. Depuis j'ai pu évoluer en tant que relais cariste et laborant. Le cariste approvisionne les chaînes de production et amène les produits finis sur palette au magasin. Le laborant prélève des produits sur la chaîne et vérifie qu'ils respectent le cahier des charges. L'agent qualité contrôle le dimensionnel et les défauts verriers.

Petite, je rêvais d'être handballeuse mais j'ai d'abord commencé à travailler dans l'accueil, j'étais réceptionniste dans les hôtels. Je n'ai pas de famille dans les usines de la région mais comme j'avais travaillé dans l'agroalimentaire, je savais un peu de quoi il retourne. Mais c'est pas du tout le même univers. Ici on m'a permis d'évoluer parce que je m'intéressais au fonctionnement de l'entreprise. J'ai d'abord travaillé au conditionnement puis j'ai appris de nouvelles choses et maintenant je suis autonome sur mon poste. Tout me semble intéressant du moment que j'apprends. Avec une longue histoire et des savoir-faire uniques, la verrerie est très importante pour la région. »

Valérie Blanchard

« **Je travaille depuis 22 ans au poste de décoratrice.** Une cinquantaine de personnes sont postées en 3 x 8 dans l'atelier, en grande majorité des femmes. Toutes les semaines nous changeons de poste (nuit, après-midi ou matin). Nous changeons tout le temps de rythme de vie, c'est particulièrement difficile avec des enfants. Heureusement que mes parents ont gardé ma fille quand elle était petite, sinon mon salaire serait en grande partie passé dans les frais de nourrice.

Mon travail consiste à décorer les flacons de parfum avec une machine. Nous prenons chaque flacon vierge dans un carton et le plaçons dans l'empreint sous l'écran de sérigraphie préparé dans notre laboratoire, puis nous actionnons l'impression avec une pédale avant de retirer le flacon et d'en placer un nouveau. Nous donnons la cadence à la machine. Le flacon imprimé est déposé sur le tapis qui l'emporte vers l'emballage. Il y a des flacons plus délicats que d'autres, nous en passons entre 5 000 et 8 000 par poste. Nous utilisons différents matériaux pour les décors. L'émail est plus facile à travailler que l'encre qui sèche plus vite et doit être fluidifiée avec un diluant fréquemment. »

Angèle Messian

« **À la verrerie, je suis en charge des grands comptes et des standards.** J'ai travaillé dix-sept ans pour le groupe Estée Lauder où j'étais principalement orientée sur la vente. Quand je me suis retrouvée au chômage, on m'a dit : " Mais madame, vous ne trouverez jamais vu votre CV." J'étais tout le temps à Paris ou à l'étranger… En 2017, j'ai pourtant trouvé un travail près de chez moi, associant l'international et l'univers de la cosmétique que j'aime particulièrement. Ici nous sommes une petite équipe dédiée au développement de nouveaux produits afin d'être en adéquation avec le marché. Nous proposons aussi des standards qui peuvent satisfaire l'ensemble de notre clientèle.

La dimension internationale est très importante pour moi, ainsi que le fait que l'on soit une société qui reste familiale, où l'on monte les projets de A à Z. C'est un beau travail d'équipe, nous faisons vraiment du sur-mesure pour nos clients. Il nous faut parfois deux ans pour faire aboutir un projet, c'est « challengeant ». Afin de répondre aux demandes de tous les types de clients, nous nous ingénions à rendre les standards complètement uniques. Le verre est un monde passionnant - que l'on ne peut pas imaginer sans le voir. Des gens qui le travaillent depuis trente ans disent encore que c'est « addictant », on resterait des heures à regarder les savoir-faire mis en œuvre dans la naissance du verre. »

Céline Dessaint

« **J'ai passé cinq ans à STD, comme décoratrice-opératrice-emballeuse.**
Je venais du commerce et j'ai travaillé un an et demi en intérim avant d'être embauchée, puis j'ai eu l'opportunité de faire des formations. J'aime que le travail soit bien fait donc le métier de contrôleuse me plaît vraiment. En mai 2018, je suis arrivée à la verrerie où je m'occupe du contrôle externe, dans une équipe qui effectue les derniers contrôles des produits avant leur expédition. Les défauts peuvent être critiques, majeurs ou mineurs. Nous recherchons les défauts verriers comme les « bouillons » - des petites bulles sur le verre, les plis ou les éclats ; mais aussi les défauts des produits finis, sur le décor.

Il faut être passionnée et très exigeante car nous devons être le plus efficace possible. Dans notre petit laboratoire, nous remplissons les fiches statistiques de contrôle sur ordinateur. Si nécessaire, nous envoyons le rechoix à trier chez un sous-traitant. Mon père et mon grand-père ont travaillé à la verrerie mais je n'y étais jamais venue, je ne pensais pas que c'était un travail aussi compliqué. C'est la zone chaude la plus surprenante, là où on fabrique le verre, je n'imaginais pas cela du tout. Mon père ne m'avait pas raconté tout ça ! L'univers du verre est un univers d'hommes… Il n'y a pas beaucoup de femmes, sauf à STD où ce sont essentiellement des femmes. »

Isabelle Doremus

« **Quand j'étais petite je rêvais d'être coiffeuse mais je me suis retrouvée décoratrice.** Employée chez STD depuis 18 ans, je décore les flacons en machine avec un écran de sérigraphie. Je mets le flacon dans un empreint, j'appuie sur la pédale et la raclette applique l'encre, la peinture ou l'émail sur le flacon. Ce travail me plaît car j'aime tout ce qui est minutieux. Nous faisons les 3 x 8, l'usine tourne 5 jours sur 7. Arrivé à un certain âge, le poste de nuit est plus difficile. Il faut être jeune pour travailler la nuit !

C'était vraiment une découverte pour moi le travail en usine. Mon père était contremaître à la Ville de Cambrai. Avant d'entrer ici, je n'imaginais pas le travail réalisé dans la verrerie. Au quotidien, la chaleur et la manutention sont pénibles, nous portons beaucoup de lourd. Il faut de la volonté et être courageux pour venir travailler en usine, sinon on ne peut pas rester longtemps. Nous faisons beaucoup de manutention et toujours la même chose… Ce ne sont pas les mêmes flacons mais toujours les mêmes mouvements… Des milliers de fois chaque jour… J'espère pouvoir durer jusqu'à la retraite, vers soixante-deux ou soixante-trois ans normalement. »

Laurence Godard

« **J'ai commencé chez Valescaut en février 1995 au poste de contrôleuse.** Aujourd'hui je suis responsable qualité planning. Il y a trois contrôleuses qui travaillent en 3 x 8. S'il y a un souci sur un lot, elles le laissent en attente et c'est moi qui prends la décision finale, en collaboration avec la qualité STM. Parfois ce sont des problèmes d'aspect, de décor ou de laquage. Il y a des clients plus exigeants que d'autres - L'Oréal c'est du "zéro défaut". Ce que j'aime c'est que mon travail est chaque jour différent.

Quand j'étais petite, je rêvais d'être institutrice mais j'ai fait un DUT chimie et j'ai d'abord travaillé dans les colorants pour l'impression textile. Ensuite j'ai démissionné pour aller travailler chez Upsa à Agen. Enfin, je suis entrée chez Valescaut à Les-Rues-des-Vignes. Je ne connaissais rien au contrôle ni au verre, j'ai appris sur le tas. Aujourd'hui, je fais le planning personnel et le planning production - je contrôle que nous avons le verre et je prévoie les matières nécessaires. L'assiduité et l'entraide sont essentielles dans une usine. Les gens ne s'imaginent pas tout le travail qu'il y a derrière un flacon de parfum, dont le travail des femmes, en bout de fabrication. »

Mélanie Corgas

« **Quand j'étais petite je rêvais d'être égyptologue** mais le peu de débouchés dans l'archéologie m'y a fait renoncer. J'ai donc fait des études en ingénierie logistique - un DUT puis un Master - avant de démarrer mon parcours professionnel dans le monde du transport. J'ai travaillé pendant deux ans sur des plateformes logistiques où je gérais les dossiers de A à Z. Cela allait de la réception des camions à la livraison des clients en passant par l'entreposage, la préparation des commandes et la gestion humaine des caristes. Originaire de Cambrai, je n'avais pas de lien avec la verrerie, mais j'y ai déposé une candidature spontanée alors que j'étais au chômage.

Un an plus tard, la verrerie m'a contactée pour travailler dans le département qui s'occupe du parachèvement, c'est à dire du suivi de la production des flacons. Je m'occupe de tout ce qui est tri et décor : organiser l'envoi des flacons au tri quand c'est nécessaire mais aussi coordonner et planifier tout ce qui a trait au décor. Le décor est réalisé par différents sous-traitants suivant leurs spécialités. Il faut donc l'organiser en lieu et quantité afin que chaque client soit livré au moment voulu. J'aime beaucoup les contacts avec les sous-traitants, j'apprend beaucoup avec eux. C'est un grand plaisir de voir le produit sortir de chez nous quand il est prêt pour la vente. »

Nathalie Rudent

« **J'ai été surprise par la magie de la fabrication du verre quand j'ai commencé à travailler à la verrerie,** fin 2015. Assistante de direction auprès du PDG, je m'occupe un peu de tout le monde pour les voyages, les fournitures, les véhicules d'usine… Pour toute problématique qui n'a pas de solution, les gens viennent me voir. Je suis un peu « le couteau Suisse ». J'aime beaucoup la diversité des tâches et la très bonne ambiance qui règne dans l'équipe. À 16 ans, je voulais être flic, c'était l'époque des séries américaines ! Ensuite j'ai envisagé d'être architecte. En fait, j'ai toujours voulu travailler dans le monde du design.

Tout le monde connaît la verrerie dans la région, mais pendant des années les portes ont été fermées, c'était un peu secret. Aujourd'hui, nous voulons mettre en avant les savoir-faire de nos collaborateurs… Il n'y a pas vraiment d'école de maître-verrier, aussi nous avons décidé de devenir centre de formation. Nous proposons des formations en interne mais nous prenons aussi des apprentis qui se forment directement sur des machines spécifiques. Ce travail reste encore très manuel. »

Coralie Cottret

« **Ayant évolué sur la ligne de la chaîne, je suis aujourd'hui contrôleuse.**
Mon travail consiste à faire des contrôles statistiques sur les palettes de flacons décorés. Il faut regarder l'aspect du flacon, tout ce qui est défaut verre, défaut décor, défaut laquage... Ensuite je remplis un rapport de contrôle. Si mes contrôles sont bons et que je ne dépasse pas les valeurs autorisées, mon lot est accepté. Mais si je trouve des défauts critiques, je mets mon lot en attente et c'est ma responsable qui décide s'il doit être trié. Les défauts critiques concernent tout ce qui est glaçure, les flacons ébréchés, tout ce qui peut être coupant ou cassable. Nous devons viser le plus petit taux de refusés !

Ma maman était contrôleuse dans la broderie, à Villers-Outréaux - où mon papa s'occupait des métiers à broder. Sans l'avoir voulu, je fais le même métier qu'elle. C'est dur de faire un travail d'ouvrière et d'être « postée », ce n'est vraiment pas facile de faire les 3 x 8 et d'alterner le poste de la nuit puis celui du matin, puis de nouveau la nuit et enfin celui de l'après-midi.
Je pense à fonder une famille, mais c'est compliqué avec un travail posté et je ne pense pas que je pourrai évoluer davantage dans l'entreprise. »

Hélène Bilyk

« **Quand j'étais jeune je rêvais d'être bijoutière,** j'ai fait une formation pour ça. Lorsque mon entreprise a fermé, j'ai dû prendre le premier travail qui venait afin de conserver mon indépendance. Le temps a passé et cela fait 22 ans que je travaille dans cet atelier, mais les postes c'est fatigant. Pour le corps, les décalages sont perturbants, il faut s'adapter au sommeil par coupure. Comme je n'ai pas d'enfant, c'est plus facile de m'organiser. Tous les jours, je fais une marche de 8 km pour me détendre et prévenir le mal de dos… En bout d'arche, je remplis des cartons qui vont jusqu'à 11 kg et j'empile jusqu'à 60 cartons par palette. C'est un travail très fatigant et très répétitif.

J'ai commencé une formation pour faire du marquage à chaud sur les flacons. La décoratrice passe le décor et ensuite je passe les flacons dans une machine qui donne un relief à ce décor. Cela me plaît beaucoup et c'est moins fatigant que de porter du lourd en bout d'arche. J'aimerais bien qu'il y ait toujours du marquage à chaud pour être souvent sur ce poste.
J'ai toujours envie de voyager, je saisis toutes les occasions de m'en aller voir ailleurs - une journée, ou plus longtemps. Cela fait du bien de fuir la routine un petit peu. Ce n'est pas toujours facile de pouvoir faire ce que l'on aime et ce dont on a envie. Parfois on aimerait changer de vie, faire des nouvelles choses… »

1. 2. 3. Travail à la moulerie
© Yannick Prangère

CORENTIN KUHN
Réparateur à la moulerie

« Je suis rentré à la verrerie le 1er juillet 2017. Après mon BTS Industrialisation Produits Mécaniques à Saint-Quentin, j'ai cherché du travail pendant un an avant d'obtenir ce poste.

J'ai 22 ans, je suis originaire de Beaurevoir, au nord de l'Aisne, à 18 kilomètres de Masnières. J'avais entendu parler de la verrerie par un voisin. Quand j'ai vu une annonce pour un poste d'usineur, j'ai candidaté. Je n'ai pas été pris pour ce poste, mais après un entretien et des tests, la verrerie m'en a proposé un autre : réparateur de moules. C'est mon premier travail.

La première fois que je suis venu ici, n'y connaissant rien, j'ai été impressionné. Les fours, je n'avais jamais vu ça. Je ne connaissais même pas le procédé mais ça m'a donné envie d'y travailler.

Je mets en conformité les moules. Une fois la production effectuée, les moules sont démontés, sablés (pour enlever la saleté) et envoyés à la moulerie. Chaque jour, mon supérieur hiérarchique nous donne les séries à réparer. On doit suivre un protocole, effectuer des vérifications, comme les dimensions du col, et en fonction des dégâts, on fait les réparations nécessaires, au minimum le polissage, pour qu'il n'y ait pas d'aspérité sur le flacon et qu'il soit bien propre. Je fais tout à la main, ou bien j'utilise des machines pneumatiques ou des meules. C'est un travail minutieux. S'il y a de plus grosses réparations qui nécessitent de l'usinage, les moules sont donnés au retoucheur. Avant de repartir en production, les moules sont contrôlés car ils doivent être parfaits.
Avec mon expérience, j'ai moins de moules qui reviennent du contrôle.

Je travaille au sein d'une équipe constituée de trois réparateurs et d'un retoucheur. Nous sommes en horaire 2 x 8, une semaine le matin de 5 h 45 à 13 h 15, une semaine l'après-midi de 13h à 20 h 30. Il y a une bonne ambiance dans l'équipe, on s'aide.

Mon objectif est de passer retoucheur, j'ai déjà effectué la formation. Retoucheur nécessite de travailler sur des machines conventionnelles, à l'usinage. J'ai été formé pour ça. Le travail me plaît.

Je suis fier de travailler dans cette entreprise ou l'on fabrique des flacons de luxe. »

CÉCILE TOUCHARD
Acheteuse

« Je travaille pour la verrerie depuis 2003. J'ai commencé comme assistante commerciale dans les locaux parisiens de la société. J'y suis rentrée par connaissance, une personne de l'entourage de mon père m'a présentée, ils cherchaient quelqu'un pour ce poste.
En 2009, la direction m'a proposé de changer de poste. Je me suis retrouvée aux achats, ce qui nécessitait de travailler à Masnières, j'ai donc déménagé.

La première fois que je suis venue, je ne suis pas allée tout de suite en production, ce qui aurait été le plus impressionnant et le plus joli. J'ai surtout vu les locaux de l'extérieur. Maintenant c'est beaucoup mieux, beaucoup de choses ont été faites pour avoir une belle image, mais à l'époque, ce n'était pas le cas. On avait plutôt l'impression d'arriver dans *Les Misérables*.

Mais c'est une région très accueillante. La première semaine où je suis arrivée ici, des collègues m'ont dit : « Tu viens manger chez nous ce week-end ! ». « Ah oui, ça se passe comme ça ici ! ». On se sent très vite bien accueilli, et dix ans après, j'y suis toujours aussi bien.

Je m'occupe surtout de l'achat d'emballages, ce qui est une grosse famille de dépenses, pour la verrerie et la moulerie. Je m'occupe également des contrats. Nous sommes trois au service achats : la responsable, l'assistant qui s'occupe du magasin général et moi.

Appartenir à une industrie lourde, c'est beau. Quand on regarde le verre en fusion, la goutte de verre qui tombe, quand on voit sortir un flacon, c'est très beau, on en est fier. On voit très vite des noms à la télévision ou dans les parfumeries. Alors, on prend un vilain défaut, celui de regarder tous les flacons et de vérifier si c'est nous qui l'avons fait ou pas.
Je n'ai pas bien vécu les plans sociaux, c'était très difficile, des gens sont partis. On est allé manifester dans les rues de Cambrai parce qu'on voulait garder notre emploi, garder la verrerie. La verrerie fait vivre beaucoup de gens sur le Cambrésis, si demain c'est fini, c'est fini pour beaucoup de monde. Aujourd'hui, on est sur des questions plus sereines et plus joyeuses, on voit des investissements, des projets positifs pour les années à venir.

Il y a toujours des difficultés. La vie d'une entreprise dans un marché très concurrentiel, ce n'est jamais simple, surtout une industrie lourde. Nos dirigeants se battent et le groupe est là, en soutien. On essaye tous d'aller de l'avant et de faire en sorte qu'il y ait des beaux projets pour la verrerie. On espère que d'ici quelques années, il y aura un deuxième four. Cela nous permettrait d'être beaucoup plus serein, d'asseoir notre position sur le marché de la parfumerie cosmétique mais aussi d'ouvrir d'autres marchés, ce serait très positif. »

1. Chaude ambiance autour du four
© Diane Ducamp

2. Versement des matières premières dans le four
© Diane Ducamp

3. Une des matières premières : le calcin
© Yannick Prangère

OLIVIER GOBERT
Manager adjoint de la fusion

« Je suis rentré pour la première fois à la verrerie pendant l'été 1989, en tant qu'étudiant. Mon père et ma mère y travaillaient. Mon grand-oncle également. Après mon bac d'électro-technicien, j'ai fait un CDD de 10 mois puis je suis parti à l'armée. À mon retour, en 1994, j'ai été embauché au décor. Puis j'ai postulé à la fusion qui m'intéressait. J'ai été pris.
J'ai travaillé comme relais fusion, ensuite fondeur, technicien fondeur, et maintenant je suis manager adjoint de la fusion. *Relais fusion*, c'est lorsque le titulaire est en congé, vacances ou maladie, on le remplace pour piloter le four. *Fondeur*, c'est le terme pour piloter le four : la chauffe du four, savoir mettre le gaz, savoir faire la combustion, regarder les longueurs de flamme, savoir faire une composition, voir s'il n'y a pas de problèmes d'étanchéité, vérifier les moteurs, etc. *Technicien de fusion* ou *technicien fondeur* : on passe maîtrise. On doit s'enquérir d'un certain travail, d'une certaine qualité. On doit tout maîtriser. Maintenant, je suis *manager adjoint*, je manage les techniciens de fusion.

Pour faire du verre, les trois matières premières principales sont le sable, le calcaire et la soude. Chaque composant a une propriété. Parce qu'on fait de la haute parfumerie et que le verre doit être blanc, le sable doit avoir une teneur en fer la plus basse possible (le fer, lorsqu'il s'oxyde, donne la couleur verte). On met donc d'autres matières qui vont absorber les atomes de fer, afin que le verre devienne blanc. On ajoute de la soude, un fondant. Le sable fond en fusion à 1600 degrés, mais lorsqu'on ajoute un fondant, il fond à 1200, 1300 degrés, on gagne de l'énergie. Le verre recyclé, appelé aussi « groisil » ou « calcin », rentre à 27,8% dans la composition du verre, c'est aussi un fondant. Le calcaire lie toutes les molécules et permet que le verre soit étanche, sinon il deviendrait poreux et il ne pourrait pas contenir des liquides.

Actuellement, il y a cinq techniciens fondeurs, cinq relais fusion et deux personnes aux matières premières.

Quand j'ai commencé, il y avait trois fours, et plus de personnel, d'autant que tout n'était pas informatisé comme maintenant. Actuellement une seule personne peut faire fonctionner le four. Je travaille à la journée mais les fondeurs font les 5 x 8, car il y a cinq équipes : une équipe du matin, 4 h - 12 h ; une de l'après-midi, 12 h - 20 h ; une de la nuit, 20 h - 4 h ; et deux équipes en repos. Chaque équipe travaille deux matinées, deux après-midis, deux nuits puis elle a quatre jours de repos.

On investit dans des nouveaux process, dans des nouvelles machines de choix et de tri, et pourquoi pas, même, un nouveau four. On va de l'avant, on travaille avec des clients comme LVMH, ce qui n'est pas rien. Cela montre qu'on est un niveau au-dessus. On prend des clients de haute qualité, les meilleures marques. Le secteur du luxe, c'est l'optique de Stölzle, ils veulent qu'on soit, comme le dit le docteur Grupp, propriétaire du groupe Stölzle, un pôle d'excellence. »

DOROTHÉE VANGREVELINGHE
Assistante commerciale

« Après des études de langues à l'université de Picardie et une première expérience dans les arts de la table à Reims, j'ai postulé en 1993 pour un poste d'assistante commerciale aux Verreries de Masnières.

J'y ai travaillé pour des groupes aussi variés que Procter & Gamble, Beiersdorf, Avon mais aujourd'hui c'est le groupe LVMH (Givenchy, Dior, Bvlgari, Loewe) qui est le client leader de mon secteur .

L'essentiel de mon travail consiste à :
- Assurer le suivi administratif des commandes clients (de la saisie informatique à la livraison)
- Analyser les prévisions clients
- Gérer les litiges et les règlements

Ces missions ne peuvent se faire qu'en étroite collaboration avec d'autres services internes et nos commerciaux.
Plus le temps passe, plus les développements clients sont pointus. Des demandes « fantaisistes » apparaissent et une actualité récente a démontré que nous pouvions être au rendez-vous .

Certes nous avons connu des périodes difficiles mais nous sommes toujours là, preuve que nous possédons un savoir-faire. »

ÉRIC WARIN
Production

« Je suis arrivé à la verrerie en décembre 1991. Ce n'était pas mon premier emploi, j'avais été mécanicien auto pendant trois ans. J'avais envie d'apprendre autre chose, d'évoluer dans mon métier. Je suis originaire de Cambrai. La première fois que je suis venu à la verrerie, c'était un samedi soir, près de la machine 51. C'était beaucoup plus spectaculaire à l'époque parce que tout était quasiment mécanique, ce n'était pas électronique. Quand j'ai vu les gens travailler au four sur les machines en marche, je me suis dit : « C'est des dingues ici ! ». C'était beaucoup plus bruyant, plus sale. Il y avait des forces de la nature, des gens qui travaillaient ici depuis plusieurs générations, c'était impressionnant.

Ma formation s'est faite au contact des anciens. Des personnes qui avaient 20 ou 30 ans de métier nous prenaient sous leurs ailes pendant un mois ou deux. Ce sont des métiers qui ne s'apprennent pas à l'école. La verrerie est un monde dans le monde. C'est un monde à part. A partir du moment où c'est 24 heures sur 24, 7 jours sur 7, il y a de la vie tout le temps, c'est assez particulier. Le monde verrier, c'est une famille.

J'ai d'abord passé cinq ans à faire du choix, de l'emballage, du conditionnement. Avant de travailler dans la production, il fallait connaître les défauts verriers. Ensuite j'ai été relais machiniste, machiniste, mécanicien, lanceur, échantillonneur et maintenant je m'occupe de démarrer les productions. Notre rôle est d'atteindre les objectifs de rendement standard, et éventuellement de les améliorer, de faire le suivi des équipes postées, les transmissions de communication, les points à savoir-faire.

Je travaille également sur les nouveaux produits, l'échantillonnage, je dois valider l'outillage et la faisabilité du process.

La verrerie a beaucoup changé depuis que j'y travaille : il y avait trois fours quand je suis arrivé, il n'y en a plus qu'un. Un seul four était dédié à la haute parfumerie, le four 5, le seul resté en fonction. Le process n'est pas pareil, c'est plus méticuleux. Tout ce qui est pots, ce n'est pas ma tasse de thé, il y a beaucoup moins de réglages

variables, par rapport à la parfumerie. On est dans une industrie semi-artisanale. Il y a vraiment une partie de savoir-faire, on ne pourra jamais robotiser tout, les articles sont tellement différents.

Les dernières années ont été assez difficiles pour l'ensemble des salariés. On avait un outil de travail qui était vieillissant, très peu d'investissements par rapport à ce qui se passe actuellement. Mais c'est un métier qui est tellement plaisant qu'on essaye de s'y accrocher quand même. Les deux ou trois plans sociaux, ce n'était pas facile. Avec les tensions que ça peut comporter.
Depuis le rachat par le groupe Stölzle, on a une vraie trajectoire. Maintenant, on a un vrai challenge sur la haute parfumerie. »

STÉPHANE BOULANGER
Responsable d'exploitation

« Je suis en CDI à la verrerie depuis février 1995. Avant, j'avais fait de l'intérim le week-end et pendant les vacances. Mon père et ma mère ont travaillé à la verrerie, mon frère et mes deux grands-pères aussi. Sans compter des oncles et des cousins. Je suis de Masnières. Après mon service militaire et des tests concluants, j'ai profité d'une vague d'embauches pour signer un CDI. J'ai commencé comme conditionneur. Ensuite j'ai été choisisseur, sondeur, lanceur-animateur et maintenant responsable d'exploitation au secteur froid. Après conditionneur où l'on emballe les flacons, j'ai été choisisseur : sur un côté d'une arche, où les flacons arrivent, on doit les trier de manière à ce que le client les reçoive conformes à sa demande. Ce n'est que du contrôle visuel, il n'y a pas de mesure. Par la suite, après avoir été sondeur, je suis passé lanceur à la journée. Le poste consiste à démarrer le plus rapidement possible une nouvelle production. J'animais également le démarrage du tri. Le poste s'appelait lanceur – animateur. Je pouvais me déplacer jusque dans la vallée de la Bresle. J'ai occupé ce poste pendant presque 10 ans, puis j'ai été nommé responsable d'exploitation au secteur froid. Le rôle consiste principalement à gérer le personnel posté, les cinq équipes. Je suis depuis une bonne quinzaine d'années à la journée. Je travaille de 7 h 30 à 12 h et de 13 h 30 à 16 h.

Travailler le verre me rend fier, c'est une matière noble. En plus, on travaille pour des grands groupes comme LVMH, L'Oréal, Interparfums, Puig, Estée Lauder. Ce sont des noms très connus dans le monde.
Je connais pratiquement tout le monde dans l'usine, même si on ne voit pas les personnes régulièrement. Il y a un côté famille. Le passé de l'entreprise, ce n'est pas un poids, c'est dans la continuité de mes parents, de mon frère. Je me sens fier de pouvoir suivre également ce chemin.

1. Vue depuis le clocher Saint-Martin
© Yannick Prangère

2. Flacons chaudement moulés
© Yannick Prangère

3. Agents de production du « bout chaud »
© Yannick Prangère

1. Des milliers de flacons sortent chaque jour des lignes de production de la verrerie
© Yannick Prangère

2. Agent de contrôle au « bout froid »
© Yannick Prangère

3. Panoplie des défauts à contrôler
© Diane Ducamp

4. Conditionnement des flacons
© Yannick Prangère

Le regard sur la verrerie a évolué, depuis qu'on a été racheté par Stölzle, il y a eu une évolution très positive. C'est rassurant de voir tous les investissements qui ont été faits pour nous, pour faire perdurer l'entreprise. C'est rare, dans le secteur, une usine qui arrive à 200 ans, et qui n'est pas près de s'arrêter. Je suis optimiste. »

SANDRINE MAYEUX
Responsable rechoix

« Je suis rentrée à la verrerie en 1992. Après des stages en gestion de stocks et des CDD au décor ou au conditionnement pendant les vacances, j'ai été embauchée. Mes parents habitaient à Masnières et travaillaient à la verrerie, mon père dans les fours, ma mère au décor. Quand j'avais cinq, six ans, je venais déjà à la verrerie avec elle.

Après mon bac gestion comptabilité, je devais faire un BTS. Quand la verrerie m'a proposé un poste en gestion des stocks, je n'ai pas hésité. J'y suis restée 23 ans. Aux stocks, il y a tout un flux à gérer, tout doit être tracé. Quand je suis arrivée, le service commençait à être informatisé, mais il y avait encore une grande boîte avec les fiches de stock qu'il fallait noter à la main. Par la suite, il y a eu beaucoup de changements de logiciels informatiques. Il y a aujourd'hui entre 10 000 et 11 000 palettes dans les magasins. Et au total 15 000 à 16 000 palettes dans le circuit en comptant les sous-traitants.

Depuis trois ans, je suis responsable rechoix. Je travaille à la journée : de 8 h à 12 h et de 13 h à 17 h. Je m'occupe de toutes les palettes refusées à la production. Les sous-traitants remettent en conformité ces palettes-là. La qualité nous donne les consignes, nous indique les défauts sur les flacons, et après je gère le planning avec les sous-traitants, je leur dis ce qu'il faut faire. La qualité a détecté certains rebuts, on leur envoie une panoplie de ces rebuts-là, les trieuses regardent par rapport à cette panoplie et elles nous retournent les flacons.

Quand je suis rentrée, en 1992, c'était BSN Flaconnage, puis c'est devenu Bormioli en 1994 et Stölzle depuis 2014. Durant les plans sociaux, tout le monde s'inquiétait. On a été soutenu par la population, ça rassure car ce n'est pas évident. Madame le Maire de Masnières a même fait une grève de la faim, il y a eu des moments compliqués.

J'aime bien ce que je fais. Je vois le changement de l'usine, les années noires sont derrière nous. Si on reste soudé, on peut construire quelque chose de vraiment bien. Déjà, il y a plus de communication entre les services. On est tous rassemblés dans un seul bâtiment, on est vraiment tous ensemble. Si on a une question, on n'hésite pas à aller voir la personne. Avant, c'était un peu chacun dans son coin. Pour avancer et faire évoluer l'usine, il faut prendre beaucoup de temps pour la communication, c'est très important. »

CÉLIA MEHL
Responsable de production

« Je suis arrivée en mars 2017 à la verrerie. Originaire de Sainte-Geneviève-des-Bois, dans l'Essonne, et diplômée de l'école d'ingénieur de Compiègne, spécialité « génie des procédés ». Je n'ai pas eu de prédisposition pour travailler dans l'industrie mais j'avais envie de fabriquer quelque chose. J'aime le concret. Je n'aime pas rester assise toute la journée à mon bureau.

La production fait qu'on est rarement assis. On est toujours en mouvement, on fait toujours quelque chose. J'aime le travail en équipe. Ne pas être toute seule dans mon coin, donc forcément cela aussi fait sens parce qu'en production on est toujours avec beaucoup de monde.

J'ai connu la verrerie grâce à des articles dans *La Voix du Nord*, j'ai envoyé une candidature spontanée car je cherchais un travail près de chez moi. Le DRH m'a contactée et j'ai été embauchée. La première visite que j'ai faite de la verrerie, je me suis dit « Waouh ! ». C'est impressionnant de voir le filet de verre qui descend, qu'on coupe et qui tombe dans la machine, la distribution, la cadence, tous les flacons qui sortent. C'est magnifique.

J'ai commencé comme ingénieur production. J'ai beaucoup embêté mes collègues quand je suis arrivée, je leur posais plein de questions. J'ai beaucoup lu également mais la transmission, à la verrerie, c'est essentiellement humain. Il n'y a pas d'école qui forme au métier de verrier.

Depuis janvier 2018, je suis responsable de production. Je suis responsable des cinq équipes et des secteurs chaud et froid. L'idée, c'est de pouvoir trouver les clés pour faire monter les performances, améliorer les méthodes et le quotidien. C'est un vrai challenge. Quand on m'a proposé le poste, j'ai tout de suite accepté.

Je m'occupe surtout de la communication et de l'organisation des équipes. Je laisse à mes collègues qui ont 20 ou 30 ans de verrerie derrière eux et qui ont fait toute leur carrière à côté d'une machine l'aspect technique. Je suis à un poste plus managérial que technique.

La verrerie a quelque chose d'important : les gens s'apprécient, communiquent ensemble et se voient en dehors. Cela existe ailleurs, mais moins que ce que j'ai pu voir à Masnières.

Si je devais choisir un mot pour qualifier la verrerie, je dirais dynamique. On va de l'avant, on ne s'arrête pas, les gens sont très ouverts au changement, ils ne se démoralisent pas, ils avancent toujours pour progresser. Ils ont beau avoir 30 ans de métier, ils savent se remettre en question à chaque fois. Ils ne se laissent pas démoraliser par les périodes un peu plus difficiles, par des flacons plus complexes. C'est vraiment le dynamisme. La volonté de toujours aller vers de nouveaux projets. C'est le nouveau Masnières. »

MASNIÈRES EN 2018

MASNIÈRES ET LA VERRERIE AUJOURD'HUI

1 La mairie
2 L'église Saint-Martin
3 Le château
4 La cité de Berlin
5 La cité Sainte-Hélène
6 La cité Saint-Louis
7 La cité des Vingt-Deux
8 La cité Golgotha
9 L'ancienne maison des Millet
10 L'ancienne maison de René Millet
11 Le collège

LES ÉLÉMENTS DISPARUS AYANT CONTRIBUÉ À L'HISTOIRE DE LA VERRERIE

12 Le tissage
13 La sucrerie
14 La brasserie
15 La gare de voyageurs
16 Four 1
17 Four 2
18 Four 3
19 Four 4
20 Four 5
21 Le « sucrogène »
22 La salle des fêtes Millet
23 La gare de marchandises
24 La « sucréine »

La verrerie

Périmètre de l'ancienne seigneurie

« JE SUIS CRÉÉ À PARTIR DU MÉLANGE DES MATÉRIAUX DE LA TERRE, FORMÉS PAR L'ALCHIMIE DU TEMPS. JE SUIS NÉ DE LA TRANSFORMATION DE CES PRODUITS DANS LE CŒUR DESTRUCTEUR DE FOURS PUISSANTS. DANS LA MASSE EN FUSION, JE SUIS TRAVAILLÉ – ET AVEC QUELLE PEINE – PAR LA MAIN D'UN HABILE ARTISAN OU ENVOYÉ DANS L'ESTOMAC D'UNE MACHINE COMPLIQUÉE »

Je suis le verre, archives de la verrerie de Masnières

1. Écrin de métal pour flacon de verre
© Yannick Prangère

REMERCIEMENTS

Cette publication a pu être réalisée grâce au concours de personnes et de structures qui nous ont apporté leur témoignage et leur expérience pour comprendre le fonctionnement et l'histoire de la verrerie. Nous tenons particulièrement à remercier pour leur aide précieuse :

Stoelzle Masnières Parfumerie
Etienne Gruyez, président directeur général
Nathalie Rudent, coordinatrice administrative
Virginie Basquin, responsable des ressources humaines
Romuald Gensane, directeur de production
Eric Lesire, agent d'accueil

Mairie de Masnières
Francis Noblecourt, maire de Masnières
Anny Alexandre, adjointe au maire de Masnières et épouse, mère et grand-mère de verriers
Jean-Michel Visse, adjoint au maire et ancien verrier

Histoire de Masnières
Colette Dessaint, ancienne maire de Masnières
Arnaud Gabet, président de Cambrésis - Terre d'histoire
Jean-Marie Labre, spécialiste de l'histoire de Masnières

Anciens verriers
Pierre Baillard, ancien verrier
René Carpentier, ancien verrier
Jean-Louis Dessaint, ancien verrier
Jean-Louis Frère, ancien verrier
Norbert Lemaitre, qui a commencé sa carrière à la verrerie
Alexandre Lemoine, ancien verrier
André Visse, ancien verrier

Artistes
Sandrine Herlin, plasticienne
Marie-Hélène Le Ny, photographe
Christophe Martin, écrivain, metteur en scène
Yannick Prangère, photographe

Edition, iconographie et rédaction des contenus
Service Ville d'art et d'histoire de la Ville de Cambrai
Florence Albaret, Diane Ducamp, Guillemette Lagarde
Lydie Perraud, avec la participation de Jean-Marie Labre et Eva Mina

Mise en page
Yannick Prangère

Nous remercions également le LALP* de Masnières qui a participé aux ateliers animés par Sandrine Herlin et Yannick Prangère, le personnel de la verrerie qui a si bien accueilli Marie-Hélène Le Ny et Christophe Martin, le café de l'Escaut qui a ouvert ses portes au bar des mémoires organisé par l'association Mémoires du travail, l'association Amaverre pour sa participation au bar des mémoires et pour son expertise.

* Lieu d'Accueil de Loisirs et de Proximité

SOURCES ET BIBLIOGRAPHIE

Collection privée René Carpentier
170 ans de la verrerie de Masnières - 1818-1988
La verrerie de Masnières de Frédérique Plessiet, mémoire de maîtrise U.E.R. de géographie, Amiens, 1981
Le verre et ses applications, document pédagogique

Archives de Stoelzle Masnières Parfumerie
Assemblée générale constitutive, 6 mai 1920
Généralités sur le verre, document interne
Je suis le verre, document interne
Commémoration du centenaire de la naissance de Monsieur Jules Millet-Boivin – 6 mars 1949, photographie
Courrier de la société Nord-Verre du 5 septembre 1962
Bulletin d'information économique sur le verre, 1965
Description d'une verrerie à verre creux - BSN
Les grandes évolutions du verre, L'usine nouvelle, printemps 1966
Situation actuelle de l'usine de Masnières, 1968, document interne
Consortium d'Organisateurs Conseils, Société française Nord-Verre – Maquette de l'usine, 1968
Bulletin d'établissement BSN Masnières, n°20 et 22
Pour faire plus amples connaissances avec les Verreries de Masnières, 1984, document interne

Gallica - BNF
Recueil des arrêts de la cour royale de Douai par Betremieux, 1838
Annuaire général du commerce, de l'industrie, de la magistrature et de l'administration, 1840
Jurisprudence générale du royaume en matière civile, commerciale et criminelle, Dalloz, 1840
Rapport du jury départemental du Nord, Exposition nationale des produits de l'industrie agricole et manufacturière de 1849
Le Constitutionnel, journal du commerce, politique et littéraire, 1849
Liste des exposants auxquels ont été décernées des récompenses Exposition de 1849
Revue agricole industrielle et littéraire du Nord, 1849
Travaux de la Commission française sur l'industrie des nations, Exposition universelle, 1851
Le travail universel - revue complète des oeuvres de l'art et de l'industrie exposée à Paris en 1855
Les arts chimiques à l'Exposition universelle de 1855
Histoire illustrée de l'Exposition universelle de 1855 par Robin Charles
Jurisprudence du notariat, 1860
Catalogue officiel des exposants récompensés par le Jury international, 1867
Examen détaillé des produits exposés dans la classe 91 Exposition universelle de 1867
Archives commerciales de la France, 1889
L'Ingénieur civil - journal d'application et de vulgarisation des découvertes les plus récentes, 1893
Mémoires de la Société d'émulation de Cambrai, 1936
Archives commerciales de la France, 15 août 1941

Google Books
Journal de Péronne, 27 juin 1847

INPI
Brevets Leroy-Soyez de 1853, 1855, 1856

Médiathèque d'agglomération de Cambrai
Histoire de Masnières de Victor Bretzner, 1927, réédition 2008, Le livre d'histoire
Histoire de Masnières 1925 - 1995 par P. Dhenin, C. Buchenet, J. Beauchart, L. Woisel, 1998 Cambrésis - Terre d'histoire n° 17 - 18 et 63
Fonds Mitaty

« JE PUIS RESSEMBLER AUX RUBIS, AUX ÉMERAUDES OU AUX TOPAZES (...) MAIS JE N'ASPIRE PAS, EN VÉRITÉ À CES BUTS FRIVOLES : JE SUIS UTILE EN DES MILLIONS DE CIRCONSTANCES ET EN DE NOMBREUSES ET DIFFÉRENTES PLACES, FORMES ET EMPLOIS. »

Je suis le verre

Le service animation de l'architecture et du patrimoine
Coordonne les initiatives de Cambrai, Ville d'art et d'histoire. Il propose toute l'année des animations pour la population locale et pour les scolaires. Il se tient à votre disposition pour tout projet.

Renseignements
Service Ville d'art et d'histoire
Hôtel de Ville
59400 Cambrai
Tél. 03 27 73 21 00
vah@mairie-cambrai.fr

À proximité
Amiens Métropole, Beauvais, Boulogne-sur-Mer, Chantilly, Laon, Lens-Liévin, Lille, Noyon, Pays de Senlis à Ermenonville, Roubaix, Saint-Omer, Saint-Quentin, Soissons et Tourcoing bénéficient de l'appellation Ville et Pays d'art et d'histoire.

Cambrai appartient au réseau national des Villes et Pays d'art et d'histoire
Le ministère de la Culture et de la Communication, direction de l'Architecture et du Patrimoine, attribue l'appellation Villes et Pays d'art et d'histoire aux collectivités locales qui animent leur patrimoine.

Ce projet est cofinancé par l'Union Européenne avec le Fonds Européen Agricole pour le Développement Rural : l'Europe investit dans les zones rurales

UNION EUROPÉENNE