

# L'une des dernières fonderies de France

Spécialisée dans le secteur d'activité outillage de presse, la fonderie d'Auxerre se bat aujourd'hui pour garder sa place sur un marché fragilisé par la concurrence internationale.

**O**n ne la voit pas et on ne l'entend pas. Pourtant, elle est située sur la route très fréquentée des stades et de la piscine, rue de Preuilley, face à la Direction départementale du travail et de l'emploi, non loin du magasin Atac. La discrète a cependant toutes les raisons d'être fière : grâce au courage d'une poignée de salariés en 1993, elle fait vivre aujourd'hui une quarantaine de personnes attachées malgré les difficultés à leurs métiers en voie de disparition.

Dans les 5 000 m<sup>2</sup> de l'atelier principal, l'odeur prend à la gorge. Soufrée, un peu oxydante, elle est générée par l'arrivée de la fonte à 1 350° dans le moule. Du sol au plafond, tout est noir. Une poussière couleur charbon qui rapidement recouvre les chaussures, se colle aux vêtements. Et pourtant, comment ne pas être séduit... Il fait som-

bre, il fait froid malgré les liquides en fusion. Le spectacle est irréal : ici et là des ombres s'affairent, entre les morceaux de tôle, d'acier, les pièces en fonte et les tas de sable noir. Vite il faut baisser la tête : des hommes tractent une poche de coulée remplie de métal en fusion. Arrivés devant le moule, ils opèrent un décrassage destiné à débarrasser la fonte des oxydes inopportuns. Des étincelles jaillissent et des morceaux incandescents tombent au sol. Avec adresse les fondeurs les évitent et rapidement terminent leur tâche. Car le moule attend le liquide jaune orangé qui dégouline comme une coulée de lave. « Nous coulons là pour le compte de la société FMC à Sens un contrepoids destiné à un bras de chargement de pétrole », explique Jean-Louis de Moliner, le président-directeur général.

## Approvisionnée chez les ferrailleurs locaux

La fonderie d'Auxerre, spécialisée

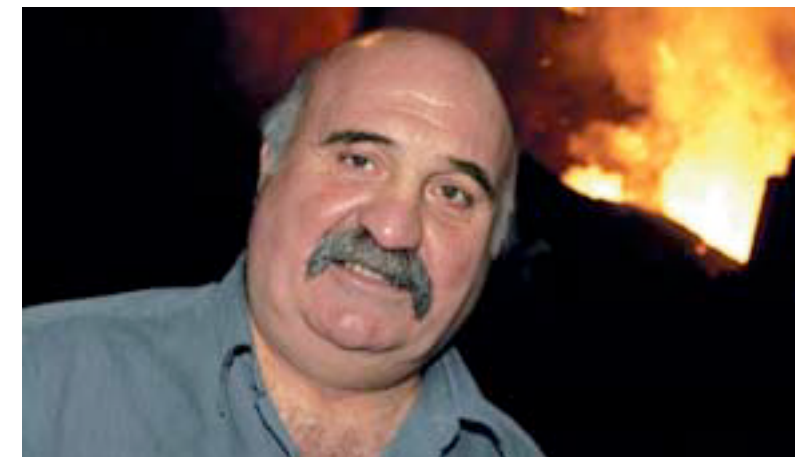
dans la pièce unitaire ou les petites quantités, réalise des pièces de quelques kilos jusqu'à 8 tonnes dans tous les types de fontes : classiques (fontes grises lamellaires), à graphite sphéroïdal (une fonte traitée au magnésium inventée par hasard par les Américains pendant la dernière Guerre mondiale et dont les propriétés sont proches de l'acier ; de plus en plus employée dans l'industrie), alliées à 20 ou 30 % de nickel ou de chrome (des fontes destinées à des utilisations spécifiques type industrie chimique ou cimenteries, qui résistent aux produits agressifs et aux hautes températures).

## Fonte synthétique

Pour produire ces différents types de fonte, la fonderie dispose de deux fours : un four à induction de 3,5 tonnes (qui accélère les particules comme le micro-ondes) et un four à gaz oxygène de 3 tonnes.

d'un « Spectro », un moule en sable autodurcissant. La fonte ainsi obtenue est ensuite coulée entre le moule et le noyau. Ce bloc de sable, qui sert à donner les formes intérieures et extérieures des pièces, contient un taux de résine et un taux de catalyseur (l'odeur dans l'atelier est issue de leur combustion) qui provoquent une réaction chimique durcissant le sable. La pièce refroidit ensuite dans son moule de 12 h à une semaine pour les plus grosses.

Les trois dernières phases de fabrication sont destinées à lui donner son aspect définitif : le grenailage (la pièce passe sous une projection de grenailles) permet de la décaper et de mettre la fonte à nu avant l'ébarbage à la meule, au disque à tronçonner et au marteau-piqueur (une étape spectaculaire) qui la débarrasse des agrégats de sable. La pièce est ensuite prête à passer à l'atelier peinture. Pour ceux qui sont curieux de découvrir les métiers dif-



Jean-Louis de Moliner, PDG de la fonderie d'Auxerre

« Nous produisons de la fonte dite « synthétique », raconte Jean-Louis de Moliner, c'est-à-dire que nous partons de chutes de tôle ou d'acier achetées chez les ferrailleurs locaux, mais avec des cahiers des charges bien définis. Nous savons ainsi d'où elles viennent (ex Hermès Métal, Fruehauf...) et leur composition. » Durant la fusion sont ajoutés les divers éléments de carbone, silicium, nickel, cuivre ou chrome destinés à obtenir les analyses requises, sous l'œil attentif

ficiles de la fonderie, des « Visites gratuites d'entreprise » sont organisées le 2<sup>e</sup> jeudi de chaque mois par l'Office de tourisme en partenariat avec la Chambre de commerce et d'industrie.

Nathalie Hadrbolec  
nathalie.hadrbolec@free.fr

**POUR EN SAVOIR PLUS :**  
www.fonderieauxerre.com  
Visites gratuites de la fonderie sur inscription  
auprès de l'Office de tourisme au  
03 86 52 06 19.

## La fonderie d'Auxerre en chiffres

- > 40 salariés
- > 2 millions d'euros de chiffre d'affaires
- > Activité répartie à 30 % dans l'outillage de presse pour automobile, 20 % dans les machines outils, 30 % dans la production de carters de réducteur pour bateaux, 10 à 15 % dans la production de pièces diverses en hydraulique, le reste étant constitué de fabrication de mobilier urbain (bornes installées rue Joubert et rue de Paris à Auxerre, jardinières rue de Paris; grilles d'arbres se trouvant autour du Stade de France).
- > 150 et 200 tonnes de fonte coulées par mois
- > 2 500 à 3 000 tonnes de sable utilisées, régénérées à 95 %.

## Un avenir en point d'interrogation

La fonderie était autrefois un atelier de la société Guilliet. Elle s'est ouverte à la sous-traitance dans les années 80 et, suite au dépôt de bilan du groupe Brisard en 1993, est devenue la fonderie d'Auxerre. « Nous fabriquions alors toutes les pièces de robots de Renault et nous avons décidé de nous prendre en main, explique Jean-Louis de Moliner. Nous étions 25 salariés et nous avons touché la prime à la création d'emploi. Aucune banque n'ayant voulu nous suivre, nous avons fait intervenir un associé (la société Eurométal ingénierie). » En 1998, la filiale de Renault est rachetée par le plus gros constructeur mondial de robots et la fonderie d'Auxerre perd la moitié de son chiffre d'affaires. Elle compte alors 45 salariés. Placée sous administration judiciaire pendant 18 mois, elle redresse la barre et présente un plan de continuation lui permettant d'échelonner sa dette sur 10 ans. « Aujourd'hui, nous en sommes à la 7<sup>e</sup> annuité. Mais les trois prochaines seront les plus dures car les plus élevées. » Le plus gros fondeur de France outillage de presse ayant fermé ses portes en juillet dernier (Devaux Wertz à Meaux en Seine-et-Marne), la fonderie d'Auxerre est aujourd'hui la première fonderie française en capacité sur ce secteur d'activité. « Si nous passons le cap des deux prochaines années, nous aurons gagné notre place sur le marché, prédit Jean-Louis de Moliner. À ce moment-là, nous pourrions peut-être imposer nos tarifs et non nous aligner sur ceux de la concurrence. »