

Exemplaire de présentation

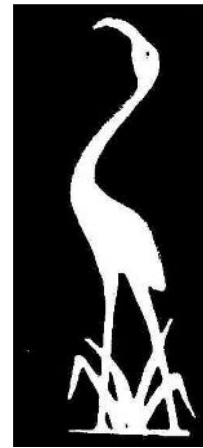
FONDERIE

**Photographies des
femmes et des hommes**

Histoire des techniques

A MEUNG-SUR-LOIRE

Depuis 1938

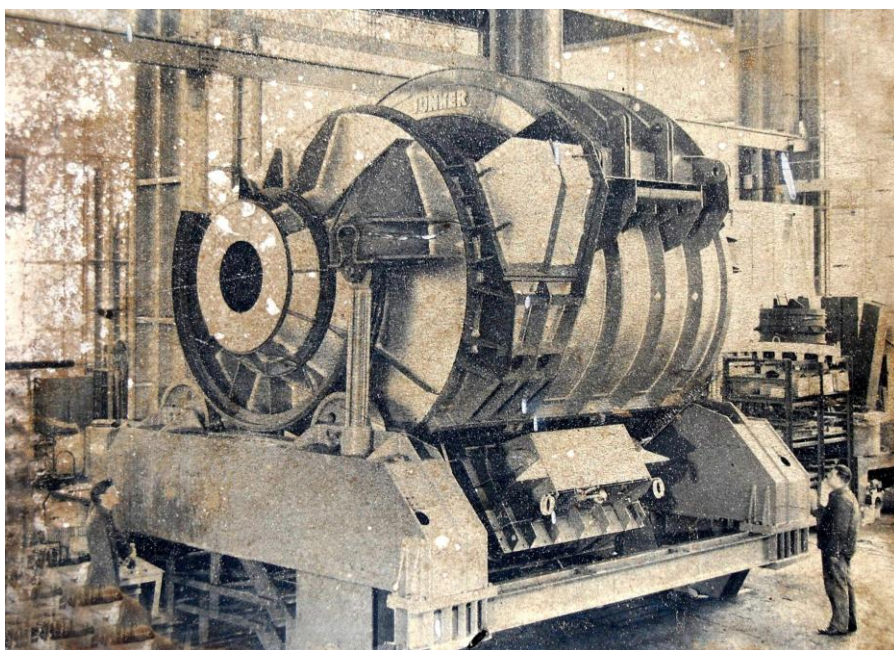


Réalisé par les salariés pour le dépôt des photos aux archives départementales

En 2023, l'identification des personnes sur les photos a été réalisée en Assemblée Générale.

La mise au propre a amené l'idée d'ajouter le contexte et la description de chaque photo.

Puis nous avons formé le projet pour 2024-2025 de rassembler ces photos, de les publier sous forme de brochure et de les distribuer à tous les adhérents et anciens de la fonderie.



Inauguré en 1968, le "Four 56 Tonnes", construit par JUNKER (Allemand), a deux inducteurs latéraux.

Il fonctionne en continu pendant 11 mois. Sa contenance de 56 T de métal liquide en fait le plus gros d'Europe.

Cette capacité procure une précision et une régularité d'analyse. Elle permettait le temps de traitement thermique des fontes malléables le plus court du monde.

Il a produit jusque environ 1984 car ce four était inapproprié pour la production de la fonte GS qui a alors remplacé la fonte malléable.

Photo 1: 1939 Devant un bâti de presse (don de Jacques Cheriére)

Pas de personnes identifiées



Photo N°2: 1950 Cubilot

Le CUBILOT est le moyen de production du métal liquide.

La "piquée" est le moment où l'on perce le canal pour prélever la fonte.

On "charge" en couches successives du coke (charbon), des morceaux en fonte, des ferrailles de récupération et du "fondant" .

L'oxygène soufflé par les "tuyères" va fondre les métaux qui descendent sous forme liquide en bas de la cuve où l'on effectuera la "piquée". Le cubilot fonctionne par campagne journalière. Il faut le "descendre" pour refaire complètement le "garnissage". Il y a toujours deux cubilots en alternance, un en production, un en réfection.

Le cubilot a été remplacé par des fours électriques.

Pas de personnes identifiées

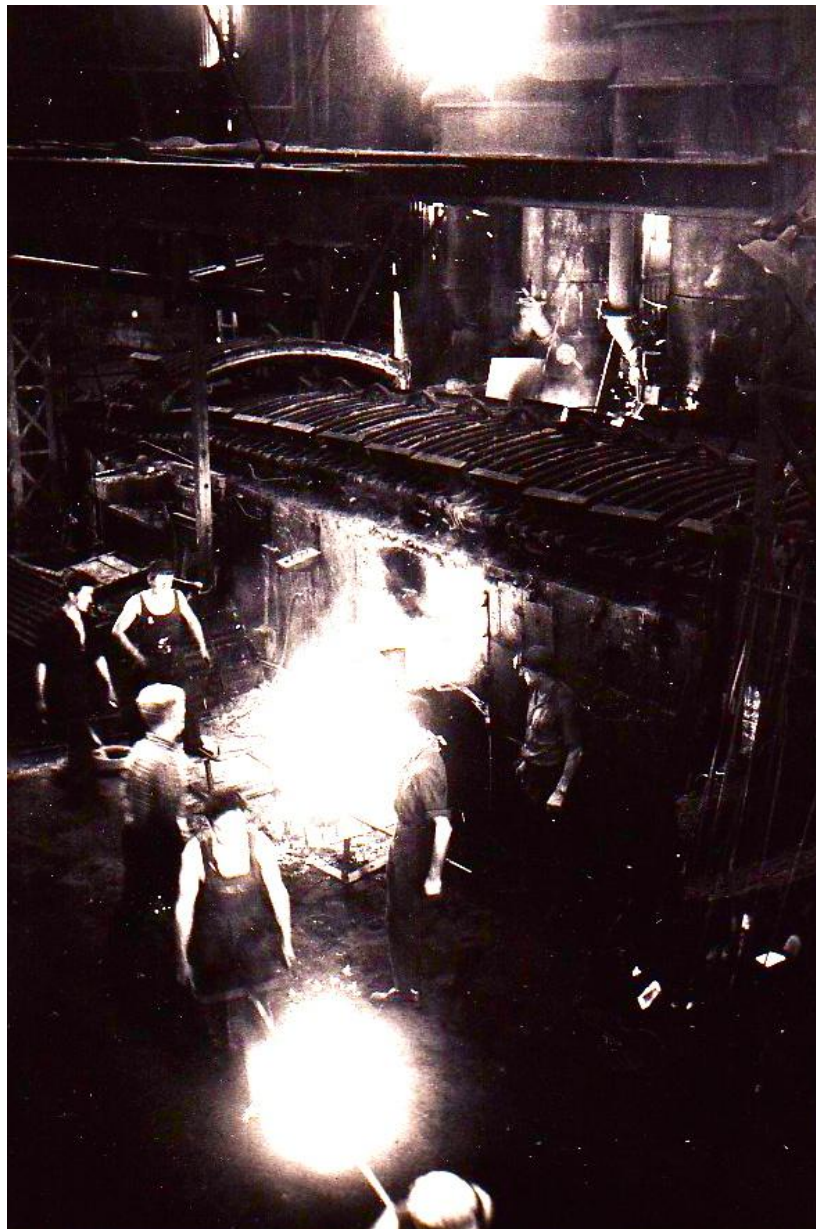


Photo N°3: 1951

Le bâtiment derrière est probablement la maintenance, vue de la rue.



1 René CHERIERE

2 Pierre GAILLY

Photo N°4: Environ 1940 Chantier "CAM" (Chantier Automatique Mécanisé).

C'est un chantier dit "moulage en motte". Chaque partie de motte, visible face au "mouleur" au premier plan de la photo, est fabriquée dans un "châssis à démotter" par une "machine à mouler" que l'on voit au deuxième plan. Dans d'autres chantiers le sable est tenu par un cadre dit "châssis" (voir page 8). Ici il n'y a pas d'ou le nom de "motte".

Pas de personnes identifiées



Photo N°5: 1960 / 1964 Atelier de parachèvement (don de D Quatrehomme)

Le parachèvement consiste à enlever les artifices restant du moulage ce sont : les "attaques" par lesquelles le métal liquide est entré dans la partie de moule qui avait la forme de la pièce. On enlève aussi les "cols" des masselottes d' alimentation et les "joints" à la jonction des deux demi moules, ainsi que les "grattons" (imperfections de surface).

Cela par meulage, burinage et limage. En même temps sont faits les contrôles d'aspect visuels , de forme ou dimensionnels.

L'atelier est organisé autour d'une allée centrale, les postes de travail étant de part et d'autre. Les pièces sont stockées dans des bacs que l'on déplace de poste en poste sur des rouleaux.

Pas de personnes identifiées



Photo N°6: 1964 Le CHANTIER 7

Ce chantier de moulage, semi-mécanisé était en pointe pour son temps. Principe : un convoyeur mécanique continu reçoit le demi moule inférieur, il se déplace pour le "remmoulage" des "noyaux". Le moule supérieur est alors posé sur le moule inférieur ("remmoulé"). Les deux sont maintenus par des clavettes et poids de charge. Le métal liquide est versé dans les moules (c'est la "coulée "). Le convoyeur les déplace le temps suffisant pour la solidification . A ce stade, le moule est extrait, détruit pour la récupération de l'ensemble solidifié ("la grappe"). Les deux châssis sont alors renvoyés vers les machines à mouler.

Les seules interventions humaines sont le remmoulage des noyaux, au premier plan de la photo. La coulée est aussi manuelle. Toutes les autres manutentions sont mécaniques, principalement par des vérins pneumatiques.

Conçu et réalisé par la Fonderie GAILLY, ce chantier était unique et très novateur en 1964.

Pas de personnes identifiées

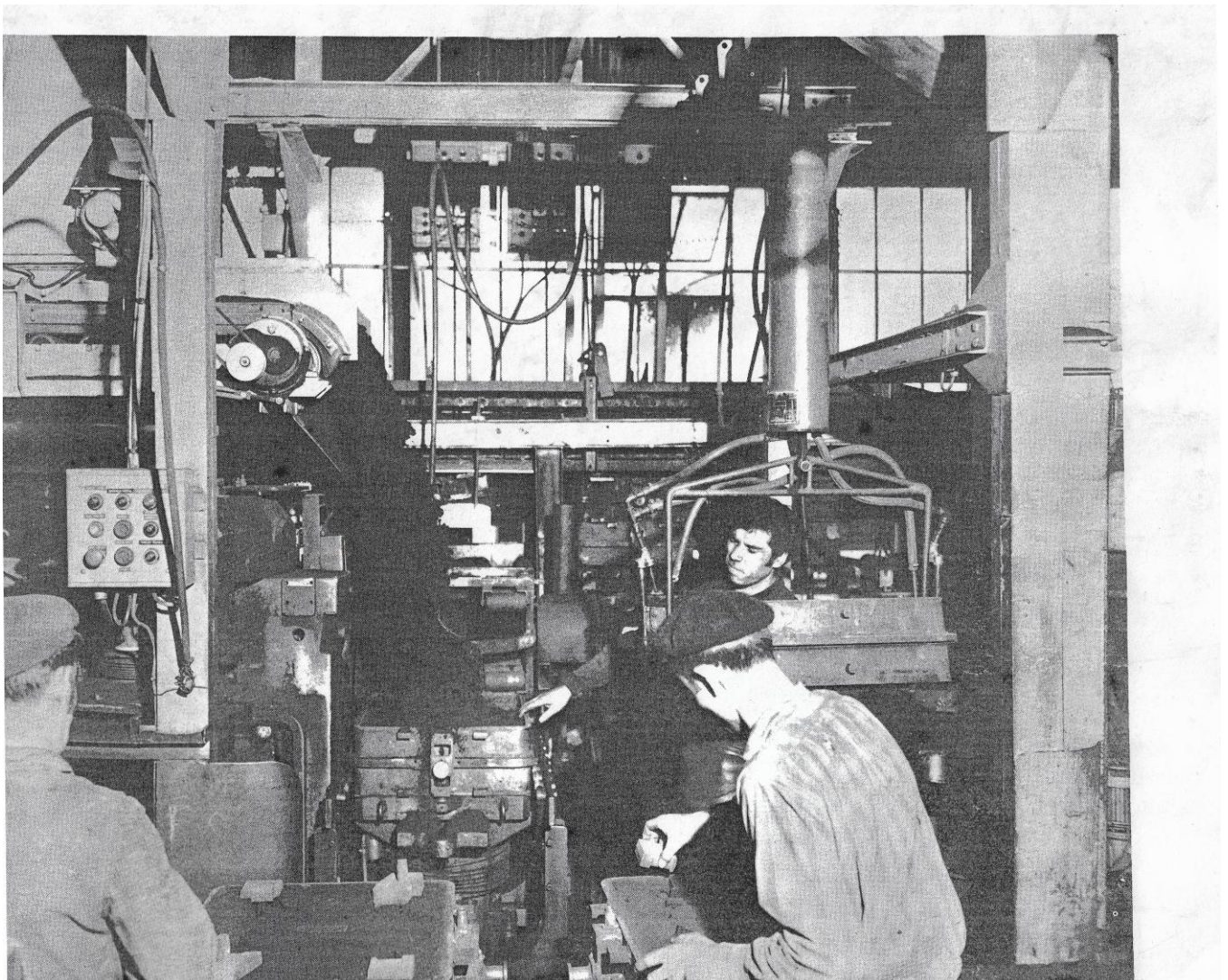
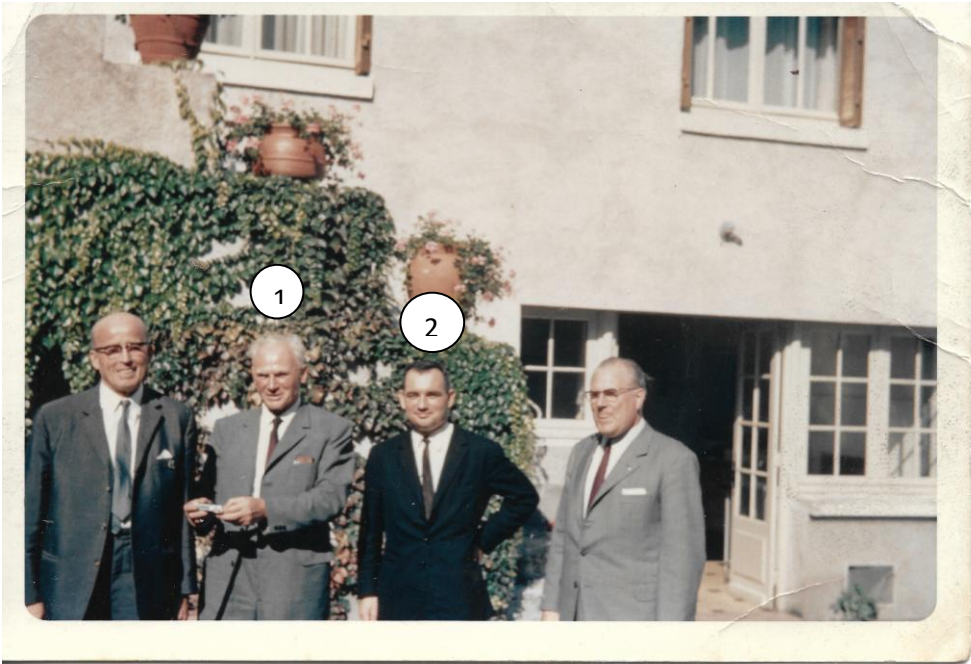


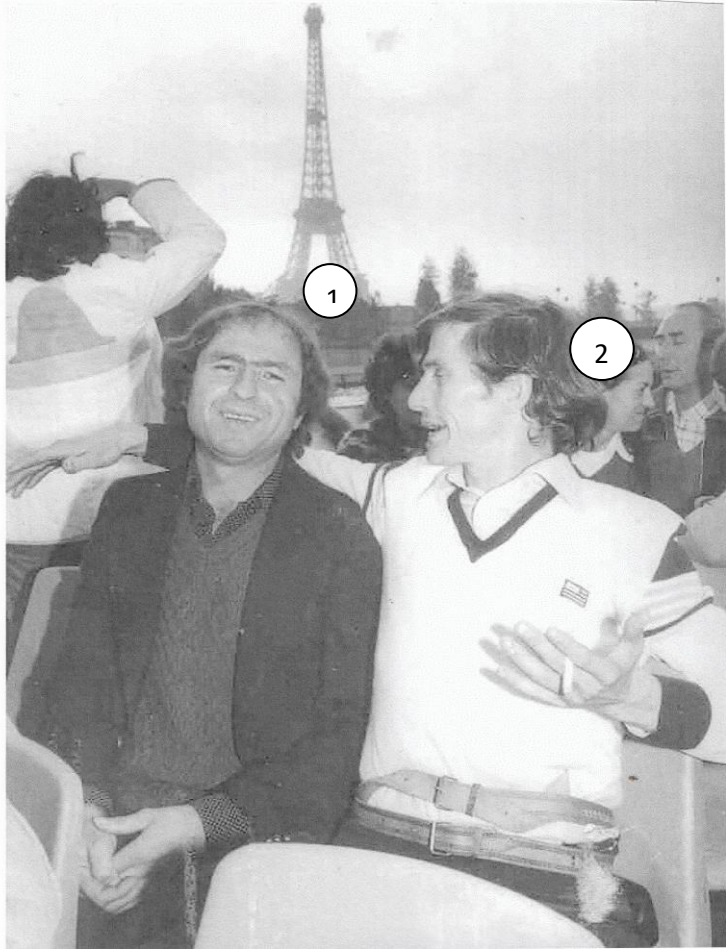
Photo N°7: 1967 Réunion Association Technique de Fonderie concernant le nickel (Fonds Gailly)



1 Pierre GAILLY

2 Christian GAILLY

Photo N°8: 1970 Voyage à Paris du comité d' entreprise



1 Halil HALTINDAG

2 ZIRCOVIC

Photo N°9: 1970 Bureau d' étude dessin (don D Quatrehomme)



1 Lionel AMARY

2 Jean - Claude MARTIN

Photo N°10: 1970 Bureau d' étude dessin (don D Quatrehomme)



1 Jacques BONNETAT

2 Gerard CLEMENT

Photo N°11: 1970 Bureau d' étude dessin (don D Quatrehomme)



1 Dominic QUATREHOMME

Etude - Méthodes : deux services
Méthodes Fonderie, Méthodes Industrielles.

Fonderie:

Conçoit les outillages pour produire les pièces selon les définitions du client. (Croquis, plans, puis numérique).

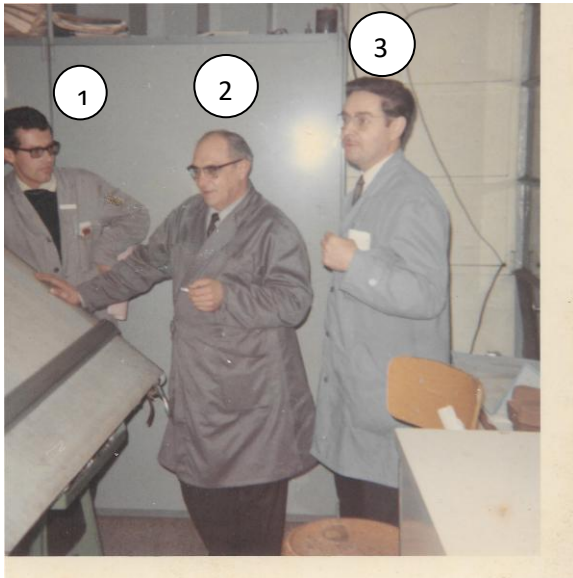
Industrielles:

Conçoit les moyens de production qui, avec les outillages de fonderie produisent les pièces.

Machines spécifiques, ou catalogue des fournisseurs industriels de la Fonderie.

Implantation adaptée aux spécificités du site.

Photo N°12: 1970 Bureau d' étude dessin (don D Quatrehomme)



1 Lionel AMARY

2 Marcel MARQUET

3 Hubert FREMY

Photo N°13: 1970 Bureau d' étude dessin (don D Quatrehomme)

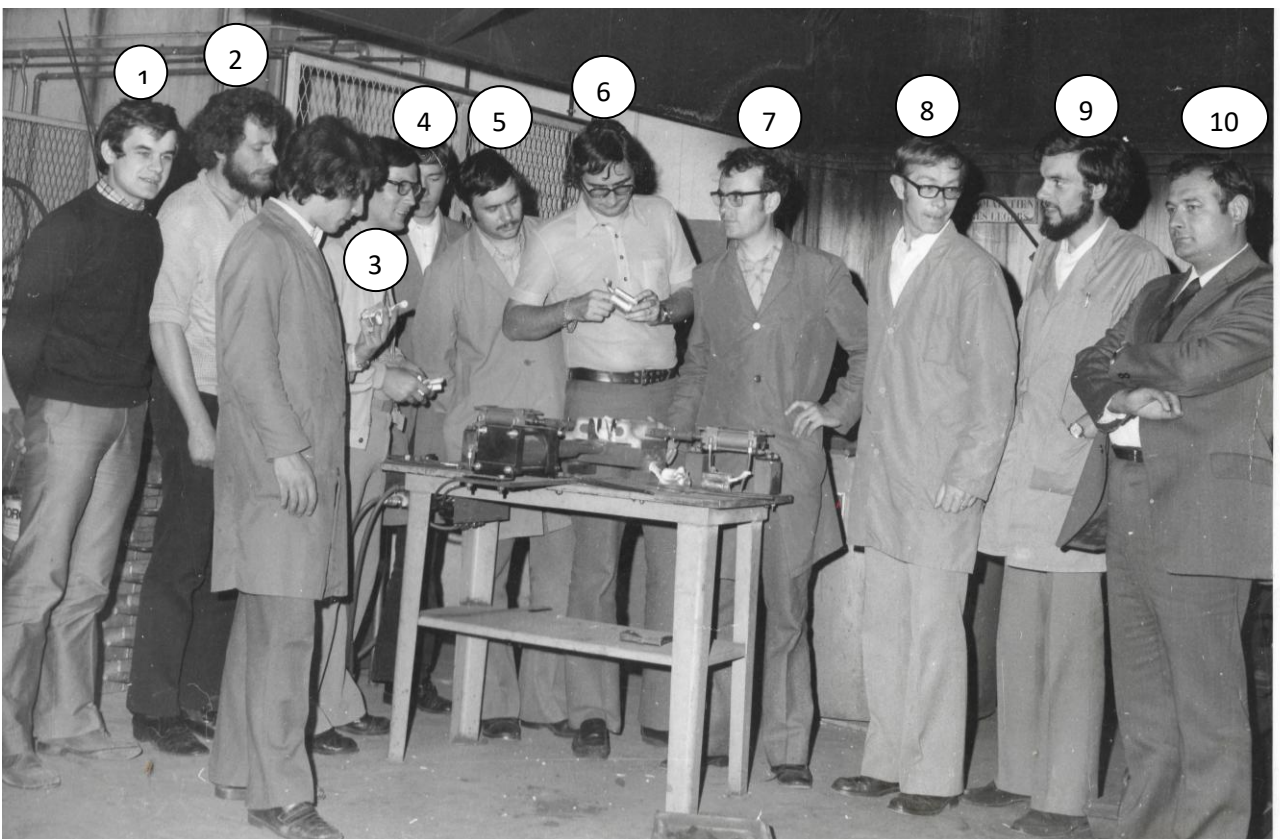


Photo N°14: 1970 Visite Fonderie de cloches BOLLE à St Jean de Braye (don D Quatrehomme).



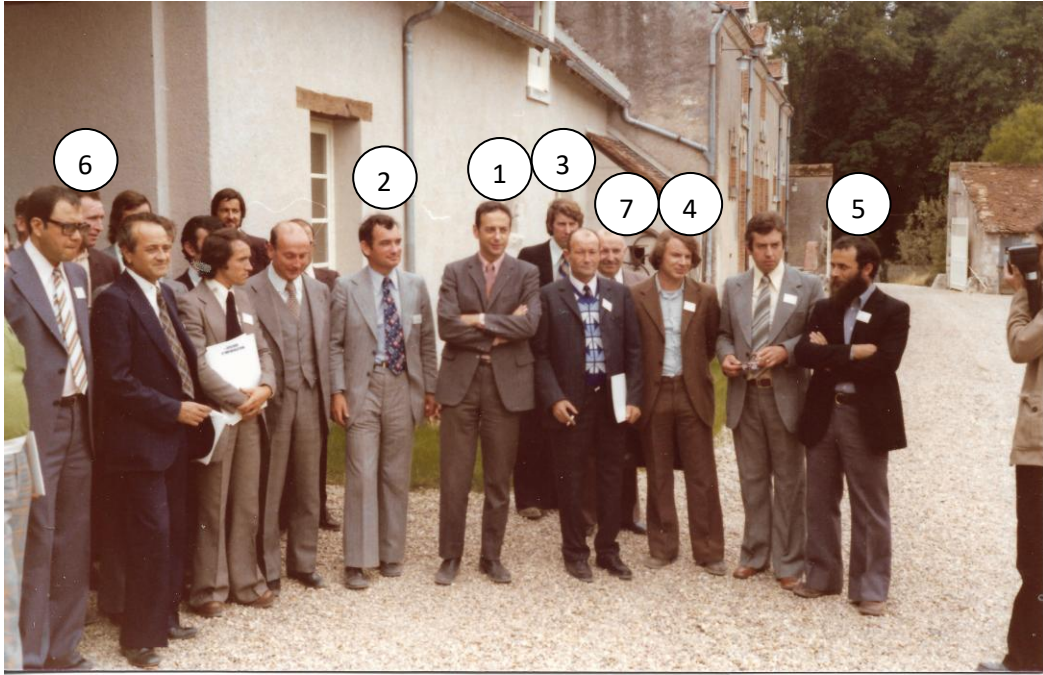
1 WILLAM 2 Dominic QUATREHOMME 3 Pierre LABAISSE

Photo N°15 : 1970 Formation Fonderie Lycée de Chartres (don D Quatrehomme).



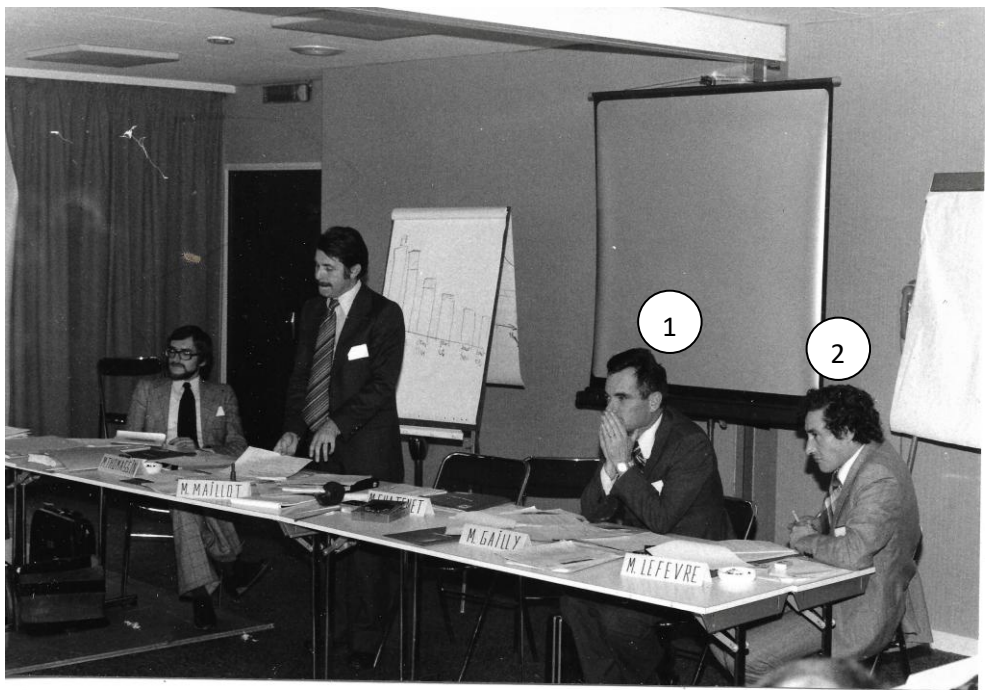
1 Jean-Luc BOUCHER 2 Jean-Pierre BERNARD 3 Jean-Michel CALMELS
 4 Joel AUBRY 5 Alain DARDENNES 6 Jean-Camille AUDIBERT
 7 Dominic QUATREHOMME 8 Raymond SORGIUS (Prof fonderie) 9 Jean-Michel MONTIEGE
 10 A. ALATERRE (RH)

Photo N°16: 1976 Visite du ministre Lionel Stoleru



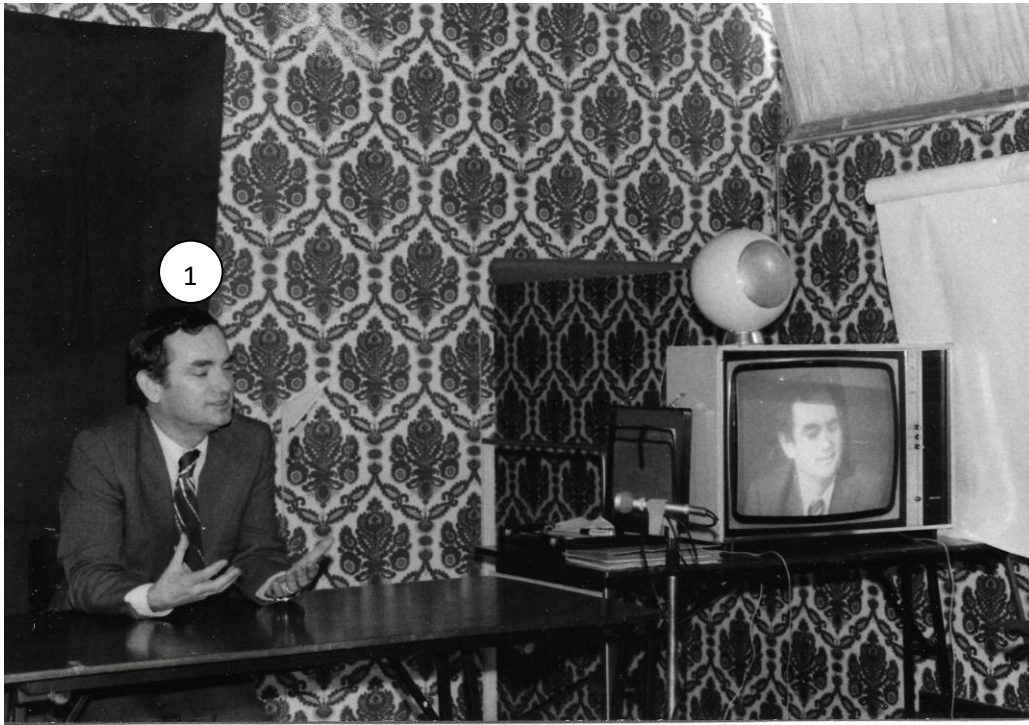
- 1 Lionel STOLERU (Secrétaire d'état chargé de la condition des travailleurs manuels)
- 2 Christian GAILLY
- 3 Jean BERTHELOT (délégué)
- 4 Michel ROUSSEAU (délégué)
- 5 Renzo CAPELLETTO (délégué)
- 6 Bernard COADALEN
- 7 Jean COULMEAU

Photo N°17: 1977 Réunion ATF Association Technique de Fonderie



- 1 Christian GAILLY
- 2 LEFEVRE

Photo N°18: 1977 Réunion ATF



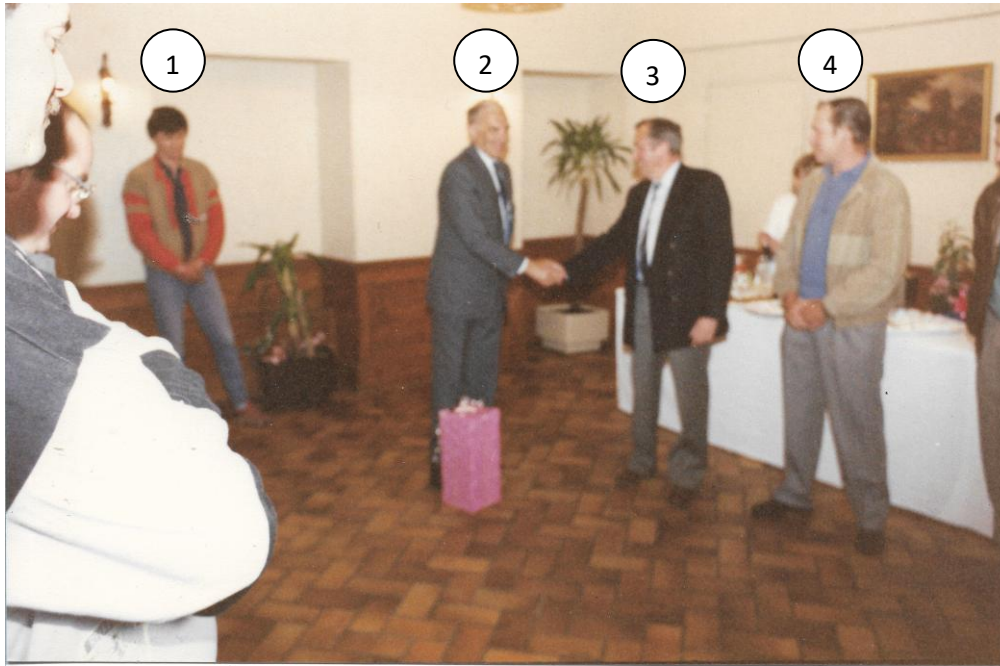
1 Christian GAILLY

Photo N°19: 1981 AG de l' ATF



1 Bernard DELPLANCQ Président de l'Association Technique de Fonderie Française

Photo N°20: 1986 Départ en retraite de Gérard Coquand



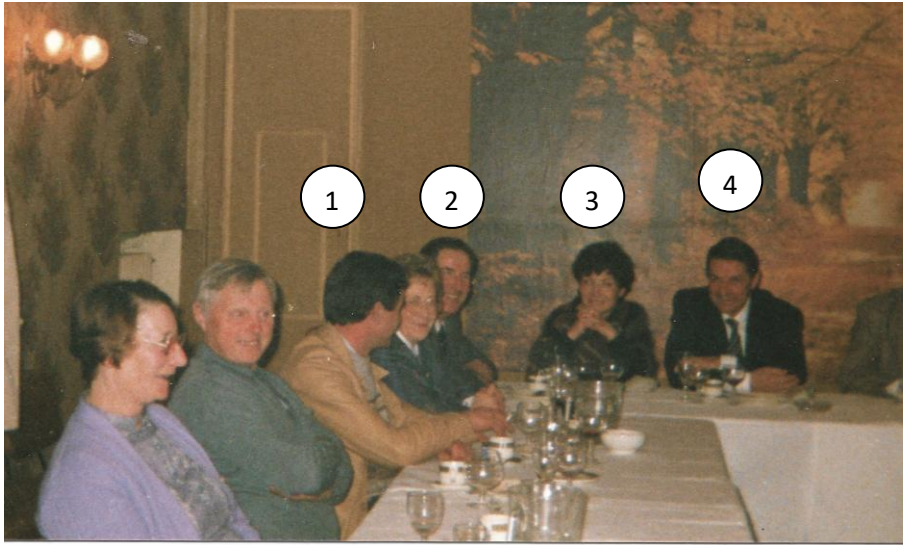
- 1 Christian GAILLARD
- 2 Gérard COQUAND
- 3 Bernard DELPLANCQ
- 4 Bernard CAODALEN

Photo N°21: 1986 Départ en retraite de Gérard Coquand



- 1 Bernard DELPLANCQ
- 2 Joel AUBRY
- 3 Dominic QUATREHOMME
- 4 Philippe MUDRY
- 5 DURAND
- 6 Georges DUMORT
- 7 Jean-Christian MOULIN
- 8 Jean-François RENAUD
- 9 René LECOQ
- 10 André LANGER

Photo N°22: 1986 Départ en retraite de Gérard Coquand



- 1
Jean-Luc BOUCHER
- 2
René LECOQ
- 3
Nicole MERCADIER
- 4
Roger GERVAISE

Photo N°23: 1986 Départ en retraite de Gérard Coquand



- 1 René MOURLON
- 2 Philippe MUDRY
- 3 Claude DEROO
- 4 Joël AUBRY
- 5 Pascal BOUARD
- 6 Christian GAILLARD
- 7 Gérard COQUAND
- 8 Dominic QUATREHOMME

Photo N°24: 1988 Devant le Four 56 tonnes, la balayeuse



Photo N°25: 1989 Four 56 tonnes Changement inducteur



Photo N°26: 1989 Four 56 tonnes Inducteur en cours de démontage



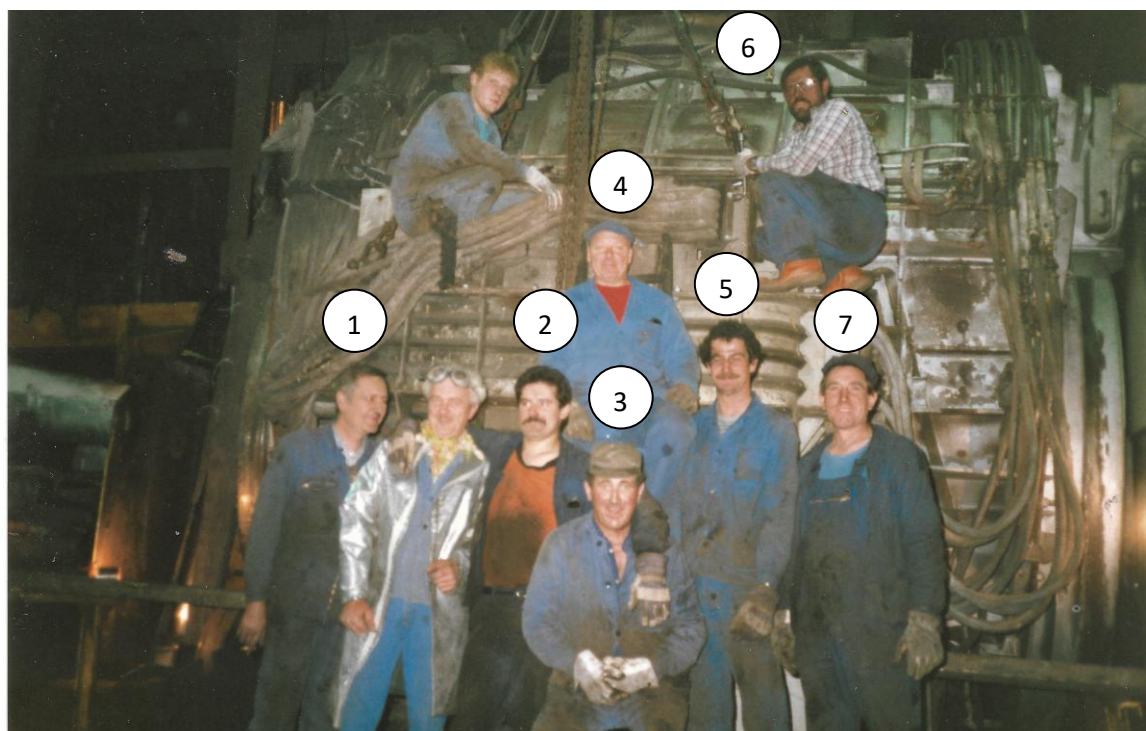
1

Daniel CAODALEN

2

Jean MIGUEL

Photo N°27: 1989 Four 56 tonnes



1

Alain GUILLOT

2

Jean MIGUEL

3

Roger BLOT

4

Michel GIRAUD

5

Marc GUIHENNEC

6

Jean-Marc HUME

7

Daniel CAODALEN

Photo N°28: 1989 Dans l' atelier de maintenance après changement annuel des inducteurs



1 Christian GAILLARD

2 Alain GUILLOT

3 Joel CLOIX

4 Manuel CALVAO

5 Bernard CHAPIER

6 Daniel CORRE

7 Patrice BRINON

Photo N°29: 1988 Exposition à Birmingham

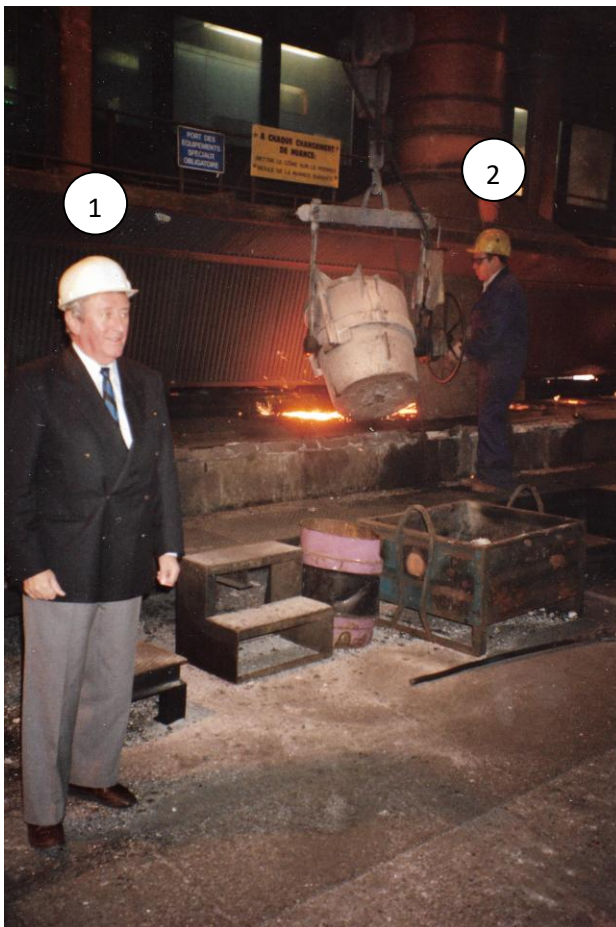


Photo N°30: 1988 Exposition internationale de fonderie GIFA à Düsseldorf en Allemagne



1 René MOURLON

Photo N°31: 1991 Chantier GF Zone de coulée en poche manuelle



Sur cette photo, on voit la poche de coulée manuelle.

Elle a été remplacée ultérieurement par une coulée semi automatique :

Une poche de coulée est fixe au dessus du convoyeur.

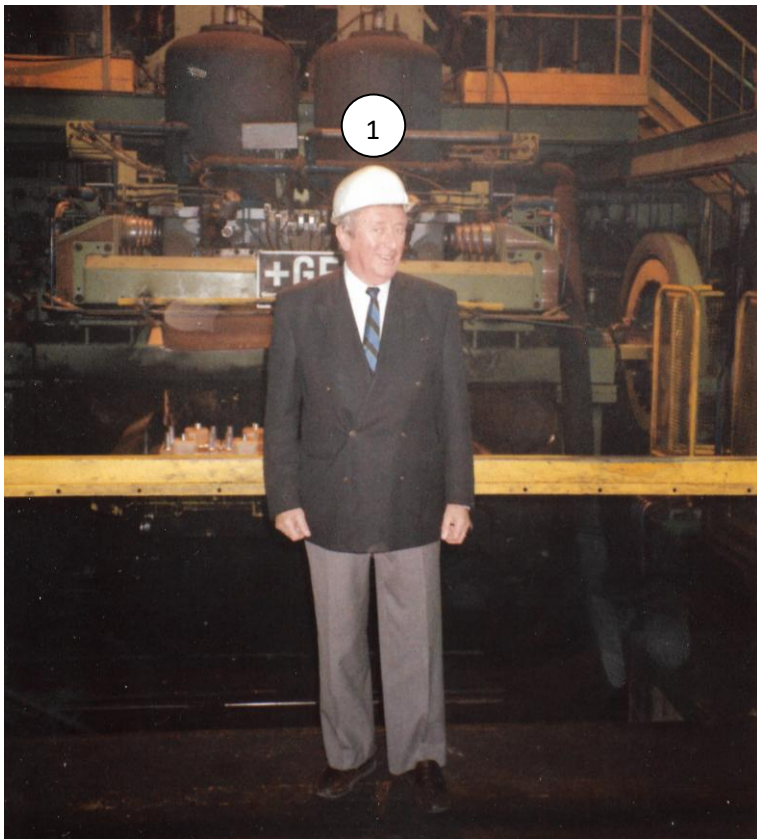
Les moules s'arrêtent dessous.

Dans une cabine fermée, un opérateur voit sur des écrans le moule arrêté. Il lève alors la "quenouille" pour libérer le métal, puis la baisse en fin de coulée.

1 Bernard DELPLANCQ

2 SELAMI

Photo N°32: 1991 Chantier GF Machine à mouler



GEORG FISHER

Georg Fisher une entreprise suisse active dans l'industrie mécanique, elle est un membre de l'association européenne des équipementiers automobiles, le CLEPA.

+GF+

Elle a inventé la Technologie "Air-Impact":

Les moules remplis de sable fluide sont plaqués sous une bonbonne d'air comprimé. La libération rapide de la pression produit un impact qui serre le sable.

La régularité et le niveau de serrage permettent une précision dimensionnelle inégalée en moulage classique.

Le changement d'outillage se fait dans le temps de cycle, grâce à deux outillages sur la machine.

Photo N°33: 1991 Chantier GF Zone remmoulage des noyaux



1

Bernard DELPLANCQ

1

Annibal RODRIGUEZ

Photo N° 42: 1993 Bureau d'études Méthodes Fonderie



1

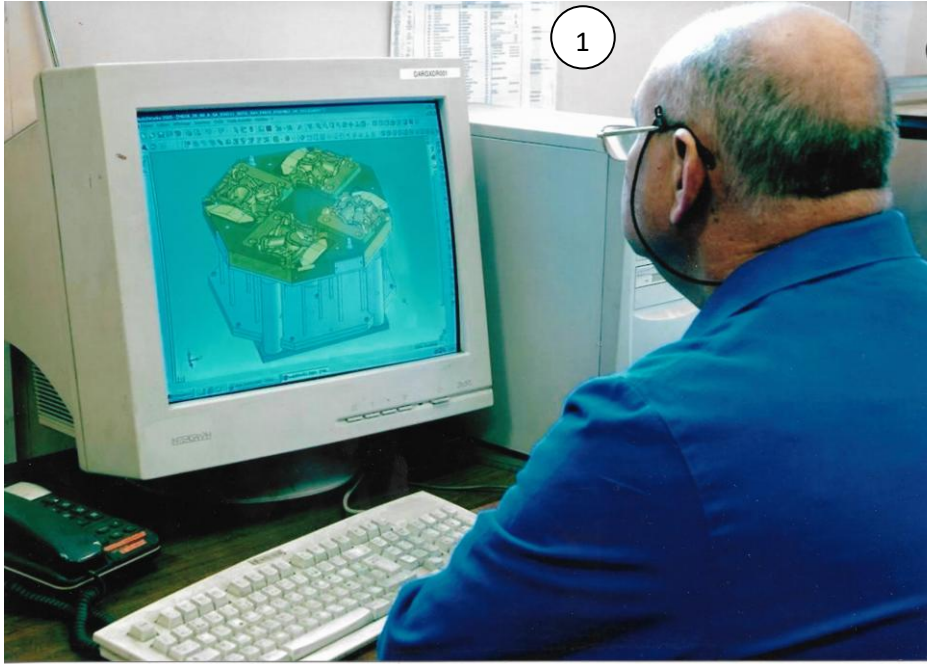
Joel AUBRY

Photo N°34: 2004

DAO Dessin Assisté par Ordinateur

1

Alain DARDENNES



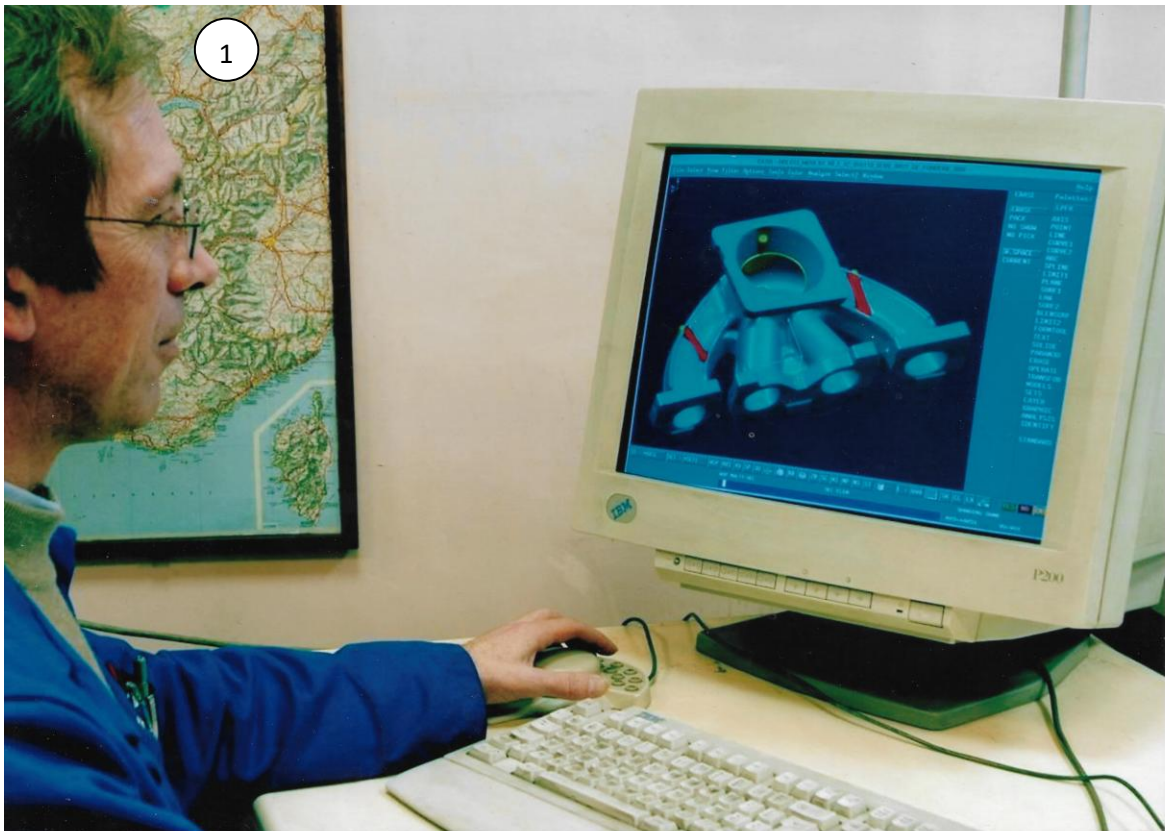
La Conception Assistée par Ordinateur utilise les données numériques du client pour définir et réaliser les outillages de fonderie.

La machine de mesure dimensionnelle palpe la pièce et compare la mesure par rapport à la définition numérique du client.

La continuité numérique est assurée entre la définition client et le produit.

Photo N°35 : 2005

CAO Conception Assistée par Ordinateur

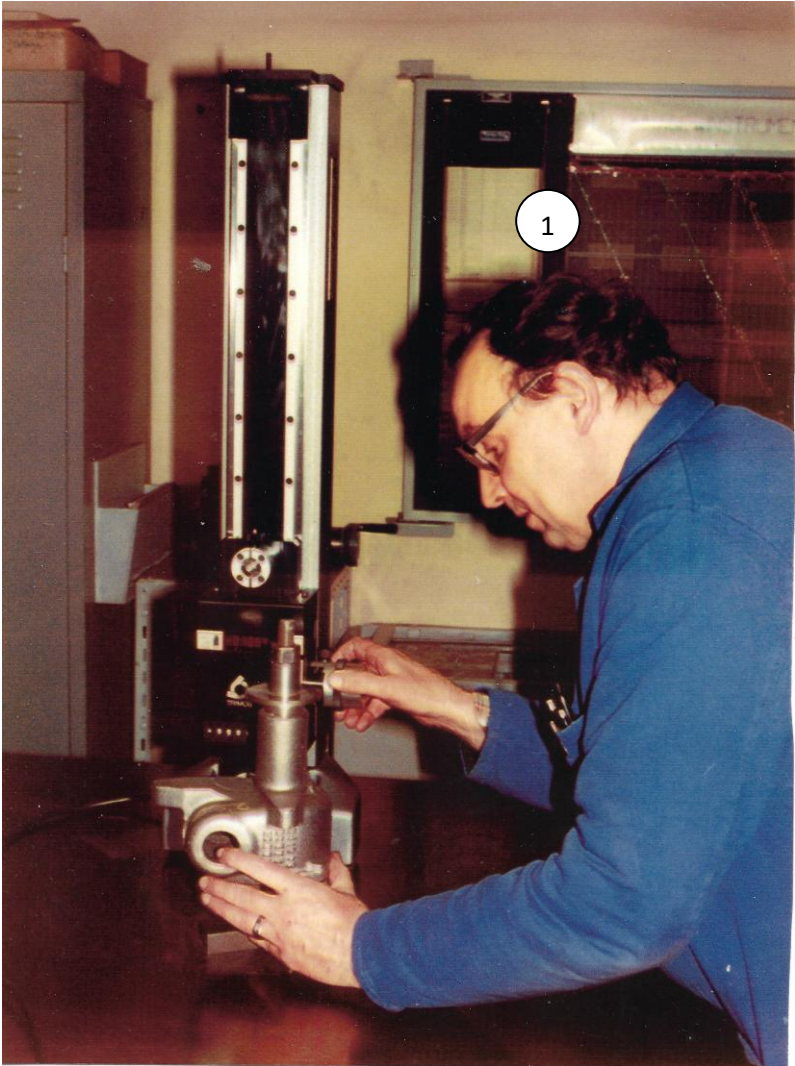


1

Daniel PIGEARD

La simulation de solidification utilise les données du client et de la CAO pour calculer le temps de solidification et illustrer en couleur l'ordre de solidification. On en déduira "la santé" de la pièce. La compacité du métal sera contrôlée par des radios et des moyens non destructifs (ultra-sons, courants de Foucault) au cours de la mise au point et en production série.

Photo N°36: 2006 Métrologie dimensionnelle



1

Paul ROUSSEAU

Photo N°37: Salle des calibres



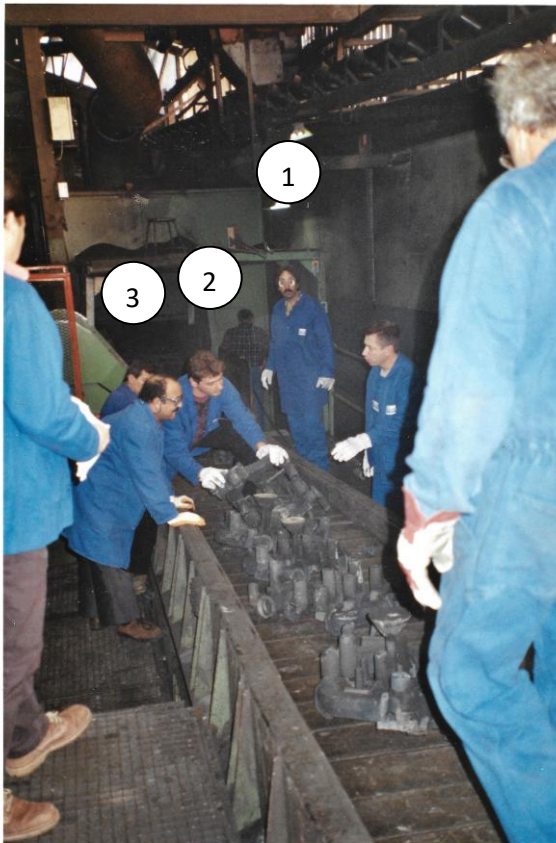
Photo N°38 : Mise en ligne du grenailage, tapis de cassage en sortie



1 Jacky AMARY

2 Gilles GAILLARD

Photo N°39: Mise en ligne du grenailage tapis de cassage en sortie



Réalisation selon la conception des " méthodes Industrielles"

Cette installation, unique en France, amenait les pièces prêtes à être parachevées directement dans l' atelier, sans aucune manutention depuis la coulée.

Antérieurement les opérations :

- mise en bac à la séparation des pièces et jets
- stockage
- reprise manutention
- grenailage
- manutention stockage dans l' atelier de parachèvement.

Deviennent :

- mise en bac à la séparation des pièces et jets
- stockage dans l' atelier de parachèvement

1 Jacky AMARY

2 Gilles GAILLARD

3 Mohamed BAÏBY

Photo N°40: Mise en ligne du grenailage tapis de cassage en sortie



2

Mohamed BAÏBY

Photo N°41: Mise en ligne du grenailage tapis de cassage en sortie



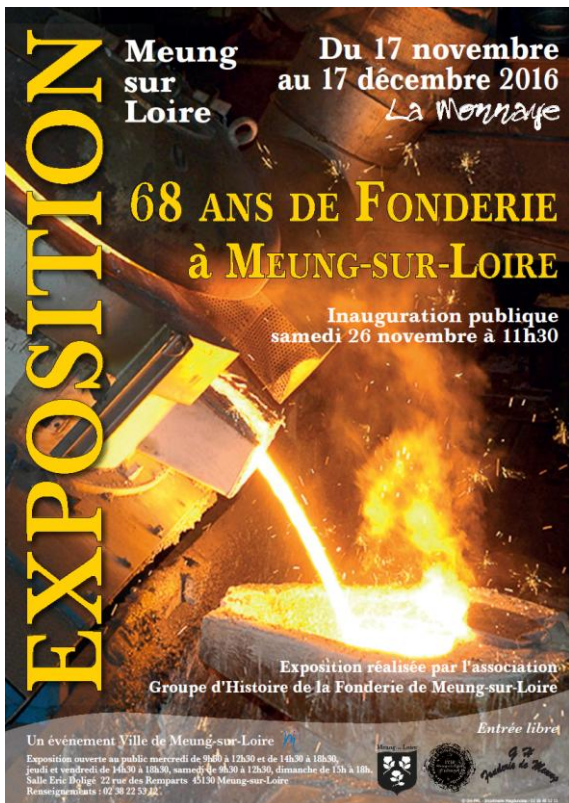
1

Joel CLOIX

2

Didier COLLAS

2016: Inauguration de la Stèle sur l' emplacement du parking de l' usine



La Fonderie à Meung-sur-Loire

CHRONOLOGIE

- 1937 : L'insécurité des frontières ardennaises décide Raymond et Pierre GAILLY à replier leur fonderie de Charleville-Mézières (Ardennes) au sud de la Loire.
- 1938 : Choix de l'implantation à Meung-sur-Loire (7,5 Ha)
- 1939 : Production de 100 tonnes par mois de Fontes Malléables, puis de 1000 tonnes par mois.
- 1982 : Démarrage de Fontes GS - Production de 1100 tonnes par mois.
- 2006 : Cessation d'activité prononcée le 31 janvier par le Tribunal de commerce de Nanterre.
- 2006 : Toutes les machines sont transférées dans les pays de l'Est .
- 2013 : Achat du site par une personne privée.
- 2014 : Démolition de l'usine.
- 2016 : Inauguration d'une plaque commémorative le 26 novembre.

DES FEMMES ET DES HOMMES

Nombre de salariés :

17 personnes en 1938, au maximum 547 en 1975, à la fermeture 173 en 2006.

Un foyer de travailleurs est ouvert à Meung-sur-Loire à l'initiative de Pierre Gailly. Le besoin de main d'œuvre est satisfait avec « un car de ramassage » jusqu'à Marchenoir.

L'arrivée de travailleurs étrangers a permis l'essor et l'activité de l'entreprise. A partir de 1979, on recourt en permanence à l'intérim. Plus de 3000 personnes ont travaillé sur le site.

Nombre de salariés ont fait toute leur carrière à la fonderie.

Social :

Pendant la période Gailly, des activités « sports et loisirs » ont dynamisé l'entreprise. Les représentants du personnel ont initié la mutuelle complémentaire santé dès 1975.

RAISON SOCIALE

- 1938 : Fonderies GAILLY.
- 1978 : Fonderies de MEUNG-SUR-LOIRE.
- 1996 : Fonderie WAELES.
- 1997 : VALFOND Ferreux (Division Véhicules Particuliers).
- 2002 à 2006 : APM- Group (Automotive Parts Manufacturing).

L'Association GH FML a été fondée en 2008.

