



<http://www.rp59.fr>



rp59@orange.fr



Racines et Patrimoine
en Avesnois

Bulletin N° 45 de juin 2021

Bulletin trimestriel de l'Association Racines et Patrimoine

EDITO

DANS CE NUMÉRO :

Sommaire	1
Visite de la manufacture des glaces de Rousies et de la marbrerie de Cousolre.	2
Accidents de dirigeable et zeppelin 1914-1915.	8
Evacuations de mai 1940 : témoignages.	9
Ghissignies, annulation de mariage suite à un charivari 1884.	13
Des siamois à Sous le Bois 1884.	14
Vente de la manufacture d'armes en 1836 et 1868.	15
Traité de mariage entre Eugène de Félix et Marie Louise Hennet 1784.	20
Legs et patrimoine Roséen.	23
Histoire de ma maison natale, à Ferrière la Grande, par J Caudry.	24
Dumont Eusmée, assassiné à Saint Rémy Mal Bâti.	26
La mécanique générale et l'industrie de la machine outil dans le bassin de la Sambre 1926.	28
Faits divers et accidents en Avesnois	42

Traditionnellement, dans le bulletin de juin, nous pouvions voir quelques photos de notre exposition de l'Ascension. Pour la deuxième année consécutive, pour raison sanitaire, elle n'a pu avoir lieu. Une exposition virtuelle, sous forme d'un diaporama, a été proposée.

L'étude des actes notariés est une source importante pour l'histoire familiale, mais aussi pour l'histoire locale. Dans ce bulletin, vous pourrez lire deux articles issus du notariat de Maubeuge : l'acte de vente de la manufacture d'armes de Maubeuge (M^c Walrand 1868), qui annonce une mutation industrielle pour les villages de Rousies et Ferrière la Grande, et le traité de mariage d'Eugène de Félix, et de Marie Louise Hennet, arrière petite fille du fondateur de

la manufacture d'armes, Albert Daret (Aufrère, 1784),

Merci à Jean pour la transcription de ce traité de mariage (voir d'autres transcriptions dans notre base de données en ligne).

Il y a 81 ans, la population de l'Avesnois fuit l'armée allemande. Deux témoignages sont proposés dans ce bulletin.

Notre base de données en ligne évolue régulièrement. Si vous avez un peu de temps libre, aidez nous en effectuant des transcriptions d'actes ou de tables. Si vous êtes intéressé, contactez moi. N'hésitez pas à envoyer des propositions d'articles pour le bulletin, elles seront les bienvenues.



VISITE DE LA MANUFACTURE DE GLACES DE ROUSIES ET DE LA MARBRERIE DE COUSOLRE

Le 2 juillet 1895

Paru dans « *Bulletin de la Société de géographie de Lille* ».

Excursion à Assevent et Cousolre.

La visite des nombreux et importants établissements industriels du département du Nord constitue un des attraits les plus grands des excursions de la Société de Géographie de Lille ; celle du 2 Juillet 1895 ne l'a cédé en rien, et comme agrément et comme instruction, à toutes celles qui l'ont précédée.

Rousies

Partis de la gare de Lille à 5 h. 24 sous la conduite de MM. Crépin et Eustache, les excursionnistes lillois débarquaient à 8 h. 1/2 à la halte des Bons-Pères [note : Rousies], près de Maubeuge, à 100 mètres à peine de l'établissement de la Société anonyme française des glaces de Maubeuge, qu'ils avaient visité en premier lieu.

Cette Société est de création toute récente : elle a été constituée en 1891, au capital de 2.500.000 francs et dès l'année 1892, l'établissement d'Assevent [en réalité Rousies, rue d'Assevent] était en plein fonctionnement et livrait des produits à sa clientèle.

Placée entre la Sambre canalisée, la voie du chemin de fer du Nord auquel elle est raccordée et la route stratégique reliant les forts voisins, la Manufacture des glaces de Maubeuge (Rousies-Assevent), est admirablement située pour recevoir par terre et par eau les approvisionnements de toute nature et les matières premières nécessaires à sa fabrication.

Sous la conduite aimable et éclairée de M. Robert Hamoir, le jeune mais distingué Directeur de la Manufacture, nous en parcourons en détail les diverses parties.

A l'entrée, se trouvent une série de gazogènes à insufflation de vapeur et d'air, qui servent à fabriquer le gaz destiné au chauffage des fours.

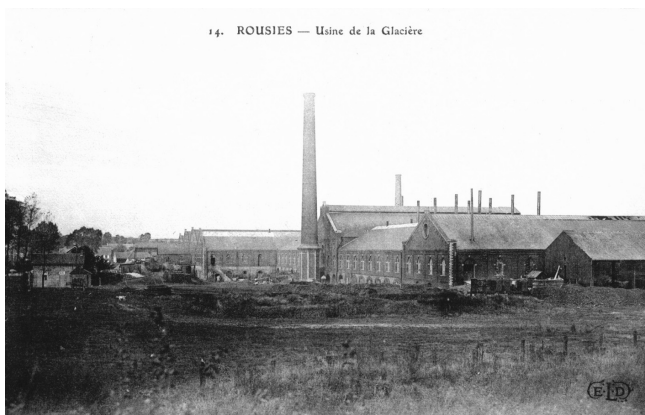
Puis vient la chambre à composition où les ouvriers opèrent avec la plus grande précision le mélange des substances (sable blanc de Fontainebleau ou de Nemours, sulfate ou carbonate de soude, calcaire de Ferrière), qui doivent former la matière vitrifiable.

Ce mélange devra être mis au four, fondu, vitrifié, affiné, coulé, recuit, défourné, découpé, scellé, durci, savonné, poli, classé suivant la qualité, découpé suivant les commandes, et argenté, s'il y a lieu.

Il serait trop long de suivre tous les détails de cette fabrication délicate que nous avons vu s'effectuer sous nos yeux, avec une facilité et une régularité vraiment remarquables. Le moment le plus intéressant est sans contredit celui de la coulée.

Les pots de terre réfractaire, remplis de la matière vitrifiable, qui ont été chauffés à blanc dans les tours à gaz (système Siemens), sont sortis du four au moyen d'une immense tenaille manœuvrée par vingt hommes, soulevés et conduits au-dessus d'une table en fonte du poids de 40.000 kilos, sur laquelle est versé leur contenu liquide. Un grand rouleau métallique pesant 7.000 kilos, d'une longueur égale à la largeur de la table, passe au-dessus du verre, l'étend en une nappe d'une épaisseur uniforme qui, se refroidissant rapidement, devient bientôt assez solide pour être poussée, en glissant sur la table, dans un four spécial servant à recuire les

14. ROUSIES — Usine de la Glacière



glaces et à les laisser refroidir lentement « la carcaise ».

Au sortir des carcaises, les glaces forment des plaques de verre non transparentes, rugueuses sur leurs deux faces, épaisses de 12 à 15 mm, qu'il va falloir transformer mécaniquement en une plaque plus mince et absolument transparente. Pour cela, deux opérations sont nécessaires, le doucissage et le polissage, qui sont exécutées à l'aide d'appareils rotatifs mus par une machine de 1000 chevaux.

Je n'insisterai pas davantage sur cette fabrication, de même que sur les ateliers annexes de la Manufacture, qui fabrique elle-même tous les ustensiles dont elle a besoin. Je dirai seulement que l'installation de cette Manufacture est large, aérée, commode, hygiénique au premier chef, et que grâce à la disposition souterraine de toutes les transmissions, les accidents industriels y sont réduits à leur minimum.

Mais déjà la matinée est passée, et nous devons quitter Assevent pour nous rendre à Cousolre : 15 minutes de marche nous amènent à la halte de Rousies, et 25 nouvelles minutes de chemin de fer nous conduisent à Cousolre.

Cousolre

Là, nous sommes attendus par deux excellents amis de la Société, le Docteur Martin et M. Jennepin, instituteur, qui nous servent de guides et nous renseignent sur tout ce qui a trait à leur intéressante localité. Grâce leur en soient rendues, car avec eux rien ne nous échappe, et nous avons vu et appris bien plus que nous n'aurions pu espérer en un si court espace de temps.

La petite ville de Cousolre est située à 12 kilomètres de Solre-le-Château, son chef lieu de canton, à 26 kms d'Avesnes et à 102 kms de Lille. Sa population est actuellement de 3150 habitants. Son territoire est arrosé par la Thure qui le traverse dans toute sa longueur du sud au nord, et par la Hantes ou Beaumont qui en détache un petit triangle au nord-est. Son altitude moyenne prise sur vingt points de niveaux extrêmes est de 176 mètres.

En sortant de la gare, placée sur le point culminant du pays, on se trouve en face d'un magnifique panorama : au premier plan, Cousolre avec ses maisons coquettement étagées en forme d'entonnoir, comme les gradins d'un cirque dans l'arène duquel se détachent l'église et son clocher, au milieu de l'agglomération principale ; à droite se dresse un énorme moulin à vent décapité, pareil à une forteresse qui défendrait l'entrée de la ville du côté de la Belgique ; au second plan, des plaines et des coteaux boisés, et au fond, la petite ville de Beaumont, avec sa vieille tour féodale à demi-démantelée et qui semble menacer encore les environs.

Après ce coup d'œil d'ensemble sur ce site vraiment pittoresque, nous descendons rapidement la pente qui nous mène sur la place de Cousolre, où nous allons trouver un déjeuner qui sera le bienvenu.

Tout en déjeunant, nos guides de Cousolre nous font l'historique de l'établissement de la marbrerie dans cette localité :

L'industrie marbrière a été importée de Belgique en France il y a environ soixante-dix ans. Placé à peu de distance de Rance et de Barbençon, berceaux de la marbrerie belge, Cousolre, qui voyait périr son antique industrie (la métallurgie), s'adonna à la marbrerie et transforma ses usines en scieries à marbre. Ses ouvriers, intelligents et laborieux, acquièrent dans la taille et le polissage des marbres une habileté et une dextérité qui fit bientôt de cette localité, le centre marbrier le plus important du pays.

Perfectionnant de plus en plus son travail et secondée par son école de dessin, la marbrerie de Cousolre s'est élevée à la hauteur d'un art ; c'est de ses ateliers que sortent aujourd'hui la plupart des grands monuments publics d'architecture du nord de la France.

La sculpture sur marbre proprement dite s'occupe de la confection des cheminées, monuments funèbres, autels, décorations architecturales de tous genres et de tous styles, bustes, statues, etc.

Cette catégorie comprend 18 ateliers occupant 700 ouvriers sculpteurs. La fabrication

des boîtes à pendules, socles, coupes, vases, jardinières, objets divers en marbre, occupe 150 ouvriers répartis dans 11 ateliers. 190 femmes sont employées au polissage du marbre dans les deux genres de fabrication.

L'ouvrier marbrier tient le milieu entre l'ouvrier proprement dit et l'artiste ; il emploie la force du premier pour la taille et le maniement de ses pièces de travail ; il lui faut parfois les conceptions et toujours le coup d'œil du second pour le tracé de ses dessins et la sculpture de ses ornements. Disons que depuis quelques années l'école de dessins fournit de véritables artistes qui arrivent à exposer au Salon des Champs-Élysées.

Parmi les ateliers qui joignent l'art à la marbrerie proprement dite, on peut citer ceux de MM. Henry Vienne, Gobled-Carrette, Hénaut-Céli, Léonard-Péciaux, etc.

Comme nous disposons de peu de temps nous devons nous borner à la visite d'un seul atelier, et nous avons choisi celui de M. Vienne, parce que nous trouvons-là réunis tous les genres de travaux de l'industrie marbrière. En quittant notre hôtel nous allons faire une courte visite au riche musée scolaire de M. Jennepin. Le propriétaire est un partisan convaincu de l'enseignement par l'aspect. Aussi son musée est-il conçu dans ce sens. Nous remarquons d'abord, en géographie, des cartes et plans en relief de Cousolre et des environs ; d'anciennes cartes de la province du Hainaut, des plans anciens des villes de l'arrondissement d'Avesnes. Nous ne sommes pas peu étonnés de rencontrer là le magnifique atlas en trois volumes de Jean Blaeu, publié en 1645 et dont toutes les planches ont été coloriées à la main ; un fac-similé de l'atlas Van de Vender, dressé de 1550 à 1556. Plus loin nous voyons des étoffes, des armes, des ustensiles et des objets d'art de la Chine, du Tonkin et de l'Afrique, etc., riche collection qu'on ne s'attendait pas à rencontrer chez un particulier dans une petite localité. Nous passons ensuite devant une magnifique collection de plusieurs milliers de monnaies de tous les pays ; mais ce qui nous émerveille vraiment c'est une série de monnaies royales françaises



d'argent et de cuivre, commençant à Charlemagne et finissant à Louis XVI, toutes pièces fleur de coin ; une belle série de monnaies et médailles de la Révolution ; une collection de plusieurs centaines de médailles et jetons du règne de Louis XIV, etc., etc.

Une superbe collection d'autographes, la plupart montés sur bristol, avec une notice caractérisant le personnage, dont le portrait se trouve à côté de l'autographe.

Nous y avons remarqué des lettres et des signatures de tous les rois de France depuis François I^{er} jusqu'à Louis-Philippe I^{er}, de nos grands écrivains, tels que Guizot, Lamartine, Victor Hugo, etc., des hommes de la Révolution et de l'Empire, etc.

En paléographie, des feuillets de manuscrits des XI^e, XII^e et XIII^e siècles, des bulles de pape, des manuscrits des XV^e, XVI^e et XVII^e siècles, des documents de la période féodale très curieux, etc.

En archéologie, les trois âges de la pierre et l'âge du bronze, représentés par de magnifiques échantillons trouvés sur le territoire de Cousolre et les environs ; des monnaies d'or et de bronze gauloises, des monnaies romaines, des poteries gallo-romaines, des statuettes en bronze, etc. Puis, c'est un amoncellement de gravures et de photographies représentant des vues de villes ou de monuments de tous les pays.

Le tout étiqueté, rangé selon un plan conçu qui est celui-ci : enseignement de l'histoire et de la géographie par l'aspect à l'aide : 1° des reliefs géographiques ; 2° des monnaies et médailles ; 3° des gravures et photographies ; 4° de l'archéologie ; 5° de la paléo-

graphie ; 6° des produits divers des pays étrangers.

Nous passons très rapidement devant des échantillons de l'école de dessin : des bustes, des sculptures de genres divers qui décèlent l'habileté des artistes qui les ont exécutés. Heureuses les communes qui possèdent des hommes du talent, du dévouement et de l'initiative de M. Jennepin ! Ces hommes-là font pour elles plus que ne pourraient faire toutes les subventions gouvernementales, car ils rendent leur pays intelligent et prospère !

Nous avons remarqué dans la collection de M. Jennepin le « Je serai soldat » que nous reproduisons ci-dessous. L'auteur, M. Michel, l'exécute en marbre pour l'envoyer au Salon l'an prochain.



JE SERAI SOLDAT !

D'après M. MICHEL, de Cousolre.

Voici dans quelles circonstances l'artiste fut amené à choisir ce sujet : C'était à la veillée, on venait de lire un épisode de la guerre de 1870, dans lequel les soldats allemands s'étaient montrés particulièrement cruels. Saisi d'indignation, le fils de M. Michel, gamin de treize ans et demi, se leva brusquement et la

lèvre frémissante, les sourcils froncés et le poing levé, il s'écria : « Je serai soldat aussi, un jour, moi, et ils verront, oui, ils verront ! »

Le père regarda son fils, admira son emportement patriotique, il avait trouvé son sujet de Salon : c'était le « Je serai soldat ! »

En nous rendant de chez M. Jennepin à l'atelier, notre attention est attirée par une inscription placée sur la façade d'une maison située non loin du pont de la Thure, à notre gauche, nous y lisons :

Dans cette maison où logeaient les conventionnels St-Just et Lebas, le quartier général de l'armée du Nord étant à Cousolre, eut lieu, le 27 floréal an II (16 mai 1794), un conseil de guerre, auquel assistèrent les généraux Charbonnier, Despeaux, Duhem, Favereau, Fromentin, D'Hautpoul, Kléber, Mayer, Marceau, Schérer, Solland, Vêzu, etc.

C'est à la suite de ce conseil que Saint-Just et Lebas adressèrent à l'armée du Nord une proclamation devenue célèbre.

Inauguré par le Conseil Municipal, le 17 mai 1891.

A l'instant, une averse diluvienne nous oblige à chercher un refuge dans la maison même qui abrita, il y a plus d'un siècle, et les farouches conventionnels et les illustres généraux dont nous venons de lire les noms.

Mais le ciel s'éclaircit, le soleil nous sourit, nous quittons la maison du conseil de guerre et, cinq minutes plus tard, nous entrons dans la cour des ateliers de M. Vienne qui nous accueille avec une charmante bonhomie et nous fait les honneurs de chez lui. Nous pénétrons d'abord dans un magasin où nous voyons des cheminées en marbres de toutes nuances, des chapiteaux d'ordre composite en marbre blanc finement sculptés, destinés à une chapelle funéraire. Nous montons à l'étage où nous admirons des cheminées superbes, des statues et statuettes, la maquette en grandeur naturelle du coq de Wattignies. Ce qui arrête surtout notre admiration, c'est une magnifique cheminée à colonnes en marbre noir, aux ornements délicats et ciselés comme des

pièces d'orfèvrerie, œuvre complète de composition et d'exécution artistique appliquée au commerce.

En traversant le bail, nous jetons un coup d'œil dans l'atelier de polissage où les femmes, à l'aide de rabats, d'émeri et de plomb frottent les pièces de marbre et lui donnent ce brillant poli qui en rehausse les riches couleurs ; toutes les polisseuses sont fraîches et de bonne mine, ce qui indique que le polissage du marbre n'est pas un métier malsain.

Nous descendons à l'atelier de sculpture où les sujets les plus variés se trouvent réunis : un saint Michel, l'œil enflammé, la lèvre frémissante, coudoie une sainte Thérèse en extase, tandis que les apôtres et les saints paraissent vivre en fort bonne intelligence avec les dieux de la mythologie.

Nous passons ensuite dans les vastes ateliers de sculpture, spécialement destinés aux objets de commerce. Là de longues files de sculpteurs s'escriment d'estoc et de taille sur des blocs et des morceaux de marbre de toute espèce et de toutes couleurs qui, sous les coups répétés des burins d'acier, prennent les formes les plus variées : ici une superbe cheminée style Louis XVI, aux fines rosaces encadrées de perles reliées par un fil délicat ; à côté, une autre cheminée style Louis XV, aux ornements rocailleux et tourmentés : plus loin, des colonnettes aux gracieux chapiteaux : nous n'en finirions pas si nous devions décrire toutes ces merveilles de sculpture, où le marbre se transforme sous la main habile de l'ouvrier, en dentelles, en fleurons, en rinceaux, etc., etc.

Nous sortons de là pour entrer dans le grand atelier de montage et de raccordement. En entrant, nos regards sont arrêtés par une superbe chaire en bois, car M. Vienne joint la sculpture sur bois et sur pierre tendre à la sculpture sur marbre ; cette chaire en style roman est destinée à l'église de La Capelle ; son exécution offre une particularité remarquable, c'est que les fûts des colonnettes supportant les arceaux sont en marbre d'une nuance qui se rapproche du bois ; la colonne de base de la chaire même est également en

marbre. Cette alliance du marbre et du bois, qui paraît assez originale d'abord, produit cependant un effet très agréable. C'est, nous dit M. Vienne, une innovation décorative qui prendra certainement.

Nous remarquons plus loin un bel autel en marbre blanc, tout couvert de sculptures. Au fond de cette immense salle est installé un tour monstre, où l'on peut tourner en colonnes des monolithes de huit mètres de longueur, des vasques de trois mètres soixante de diamètre. Tout le long des murs sont disposés de petits tours mécaniques occupés par de nombreux ouvriers qui fabriquent la pendule et ses accessoires ; d'un côté les hommes pour le tournage, de l'autre les femmes pour le polissage au tour.

Nous pénétrons dans la scierie à marbre où, avec grand bruit et grand grincement, cinq longs châssis débitent des blocs de marbre en tranches de diverses épaisseurs. Ces châssis marchent mécaniquement à la vapeur et chacun d'eux comporte une moyenne de trente lames ; la distribution de l'eau, du sable et la descente des châssis se fait automatiquement et n'exigent qu'un travail de surveillance de l'ouvrier qui les conduit. On sait que le sciage du marbre se produit par l'action du frottement de la silice (sable) pressée par les lames de scie. La scierie mécanique que nous avons sous les yeux est un modèle du genre : les nombreuses opérations automatiques simultanées qu'elle doit exécuter s'y font avec une précision et une justesse remarquables. On peut même dire aussi qu'il y a un certain cachet d'élégance dans l'agencement et l'assemblage de ces lourdes pièces de fer qui se meuvent cependant avec tant de vitesse et de légèreté. Cette scierie sort des ateliers de construction de M. Désiré Décamps, ingénieur civil à Cousolre, et dont la maison a, de père en fils, depuis plus de quatre-vingts ans, la spécialité du montage des scies à marbre.

L'heure nous presse et nous nous disposons à sortir de la cour ; mais avant, nous jetons un regard sur l'amoncellement de marbres que nous avons sous les yeux.

M. Vienne nous explique qu'on travaille chez

lui tous les marbres connus en Europe et en Afrique. La France, dit-il, produit de fort beaux marbres, et il nous fait remarquer des blocs et des tranches de Sarrancolin (Hautes-Pyrénées) : sa finesse, sa rareté et l'harmonie de ses nuances, le placent au premier rang des marbres décoratifs ; puis le cipollin (Ariège), le rouge acajou (Haute-Garonne), le Marie-Jane (Haute-Garonne), jolie brèche brune et violacée, le Languedoc, la griotte, le rosé, le vert-moulin (Aude et Hérault), marbres très décoratifs ; le Sainte-Beaune, à fond jaune couvert d'un réseau de petites veines brunes ou roses ; mais il y en a des centaines d'espèces. Parmi les marbres d'Afrique, nous remarquons les nombreuses variétés d'onyx, le jaune de Sutulle, la Lumachelle rouge dentelée, la Lumachelle rose, la brèche africaine, le jaune de Tunisie, la Lumachelle rouge agatée, le rose-aurore, la Brèche ombrée, la Brèche sanguine, etc., etc.

L'Italie occupe une place d'honneur dans la cour ; on y voit, après les marbres blancs, la Brèche violette, le bleu fleuri, le bleu turquin, le vert de mer, le jaune de Sienne, le Portor, le Levanto, etc.

M. Vienne avait gardé, paraît-il, pour la bonne bouche, la visite d'un grand atelier situé à une centaine de mètres de son établissement principal. C'est là que nous restons confondus d'admiration devant d'énormes blocs de pierre de combanchin sculptés, découpés à jour, taillés en festons, en guirlandes, en dôme. Ces morceaux de sculpture, nous dit M. Vienne, constituent la partie supérieure d'une splendide chapelle funéraire dont la partie inférieure a été transportée au lieu où elle doit être érigée. A en juger par la partie que nous avons sous les yeux, ce monument, qui n'a pas d'ailleurs moins de quatorze mètres d'élévation, est une véritable merveille. A peine sommes-nous remis de notre surprise que M. Vienne nous conduit auprès de grands blocs de granit de Hongrie d'un ton rose-brun, semé de petits points noirs et brillante de paillettes de mica. Ces blocs qu'on taille ou plutôt qu'on écrase à grand renfort de masses d'acier, sont destinés à l'édification du monu-

ment de Saint-Quentin. On sait que l'exécution de ce travail a été confiée, après un brillant concours, pour la sculpture, à M. Camille Theunissen, et pour l'architecture, à M. Charles Hublès, architecte. Ce n'est pas un mince honneur pour la maison Vienne d'avoir obtenu l'exécution d'un pareil monument. Il ne faut d'ailleurs pas oublier que M. Vienne a déjà produit les monuments de la bataille de Wattignies érigés sur les places de Maubeuge et de Wattignies. Notre examen est terminé, nous prenons congé de notre bienveillant cicérone et le remercions vivement de son obligeance et de son amabilité.

Nous profitons d'une demi-heure qui nous reste avant de prendre le train, pour aller voir une vaste exploitation de carrières de grès et une forge appartenant à M. Dandoy. Ces deux exploitations formant, avec leurs dépendances et leurs environs, l'un des sites les plus pittoresques de la riante vallée de la Thure.

De notre visite à l'établissement de marbrerie de M. Vienne et des renseignements que nous avons puisés dans la localité, nous concluons que Cousolre est le plus grand centre de l'industrie marbrière de France, tant pour le nombre et l'outillage puissant de ses ateliers que par les aptitudes artistiques de ses ouvriers. A propos de ces derniers, disons qu'ils nous ont laissé l'impression la plus favorable, non seulement pour leurs talents, mais aussi pour leur tenue simple et modeste : réellement, on est peu habitué à rencontrer chez nos ouvriers sculpteurs, cette simplicité et cette franche bonhomie qu'on remarque chez les intelligents ouvriers de Cousolre.

Cousolre -- Marbrerie Vienne



ACCIDENTS DE DIRIGEABLE ET ZEPPELIN

1914-1915

Le dirigeable Fleurus :

Le dirigeable Fleurus fut abattu par des balles françaises aux environs de Colleret, le 23 août 1914 lors d'une reconnaissance. Il a été ramené à son hangar sur un chariot. Le « Dupuy-de-Lôme » eut le même sort près de Châlons, quelques jours plus tard.

Le zeppelin XII⁽¹⁾:

A Rousies, en 1915, le zeppelin du commandant Lehmann a été victime de la météo.

« Le temps avait changé, et le baromètre avait baissé de plus de 10 mm en moins de 12h. Ainsi l'altimètre indiquait 100 mètres de trop. Avant de pouvoir lâcher du lest, le zeppelin touchait le sol. Il tombait sur une voie ferrée entre quelques usines qui bordaient notre terrain d'atterrissage. La nacelle avant se couchait sur un pont au dessus des rails sur lesquels s'étaient étalés l'arrière du zeppelin. La queue était accrochée à un poteau télégraphique ce qui avait arraché une partie du gouvernail. Je sautais dehors, regardais les dommages subis et envoyais tout d'abord des sentinelles pour arrêter tous les trains. Après avoir ancré le Z XII sur quelques poteaux télégraphiques voisins, nous avons entendu le lever du jour avant de tirer le géant paralysé vers le hangar qui devait devenir son hôpital

pendant les 15 jours à venir. »

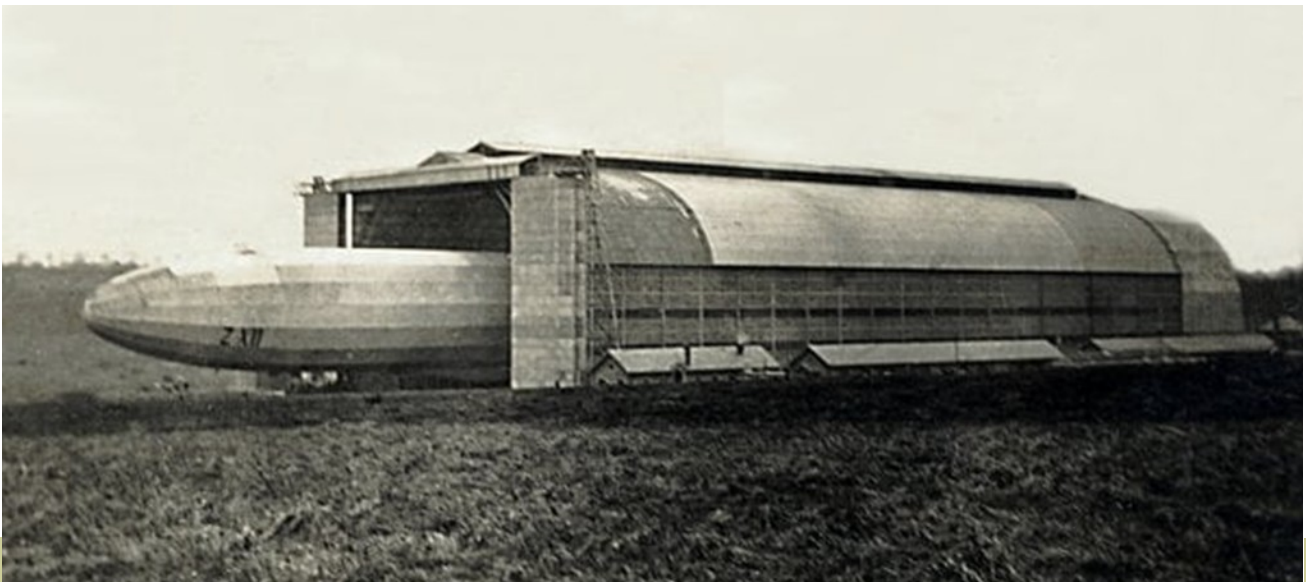
Jean Marie Bigorne⁽²⁾ a recueilli le témoignage de son père Marcel (1906-1997). Celui-ci, âgé de neuf ans et demi, était en pension chez ses grands-parents maternels, près de la station des Bons-Pères, à Rousies. Cette nuit là, il est tiré de son sommeil brutalement par des bruits et des cris violents. « Ma porte de la maison s'ouvrit et un prussien se rua pour lancer un seau d'eau sur le poêle. Le zeppelin avait atterri sur la voir ferrée, la queue sur le pont routier qui enjambe la voie et l'avant sur le toit de notre domicile sans causer de dégâts. D'où le risque d'enflammer le zeppelin avec notre feu domestique. »

Une autre source complémentaire. Londres, **20 octobre 1915**, d'une maison industrielle de Liverpool : Un zeppelin heurtant la cheminée de notre usine de Maubeuge⁽³⁾ la renversa. Tout l'équipage a péri.

(1) Numéro de fabrication LZ 26. Son volume est de 25 000 m³. Premier vol le 14/12/1914.

(2) Marcel Bigorne est né le 29 janvier 1906 à Louvroil, fils de Modeste Augustin et de Osmane Marie Angèle Briguët. Cette dernière est fille de Louis Briguët et d'Aline Grassart, gardes à la compagnie du Nord, demeurant rue des Bons Pères à Rousies.

(3) la manufacture des Glaces de Maubeuge, rue d'Assevent à Rousies.



EVACUATION DE CIVILS EN MAI 1940 : TEMOIGNAGES

Notre exode (ou évacuation) pendant la guerre 39-40, par Jacques Caudry (adhérent RP24), né en 1946, juste après ces événements.

« Avant qu'elle décède en 1992, ma mère nous a raconté l'évacuation de la famille Caudry, de Ferrière la Grande en Charente, en 1940.

Ma sœur Janine, l'a écrit, je vous joins son texte.

Nous avons quitté Ferrière la Grande, papa, maman, tante Léa, dans sa 73^{ème} année et en mauvaise santé, Jean (8 ans), Pierre (2^½ ans), Michel (5 mois) et moi Janine (4 ans), le 16 mai 1940 et sommes rentrés en juillet 1941.

Itinéraire

Nous sommes partis de Ferrière la Grande, rue du fort, à 12h 30, après avoir ouvert les portes des poulaillers, clapiers, pigeonniers et avoir laissé les clefs de la maison à Mme Deghilage. qui habitait non loin de la maison.

Au Favril, pendant la première nuit que nous avons passée sur la paille, dans une grange avec d'autres personnes qui, elles aussi, fuyaient le Nord, nous avons été réveillés par des bruits inquiétants : on essayait de voler notre voiture.

A Montdidier, Pierre a été perdu dans un café, où nous cherchions à boire, et du lait pour Michel. Il faisait une chaleur !!! Aussi très souvent le lait « tournait » et Michel souffrait de coliques...

La deuxième nuit se passa à Breteuil, où nous avons dormi dans la voiture, en attendant de l'essence. Il n'y en avait plus. Un camion militaire nous a ravitaillés.

La panique fut répandue parmi l'armée et la population par l'approche de la « 5^{ème} colonne », dont les soldats Allemands étaient tous chargés d'une couverture rouge roulée autour de leur sac à dos.

Les Allemands étaient déjà à Solre-le-Château. Toute la population était dirigée sur

Rouen. Nous avons pu cependant nous échapper : ce n'était pas notre route : nous avons, en effet, rendez-vous à Chennebrun dans l'Orne, (par Verneuil) chez Mr Dellis., le patron de l'usine où travaillait papa, à Ferrière.

Crève-cœur, Marseille-en-Beauvaisis, Gournay, Les Andelys, où, enfin, nous avons pu faire un peu de toilette après quatre jours de voyage, Verneuil-sur-Avre.

A Chennebrun, nous sommes restés dans une petite maison, attenante à l'atelier d'un forgeron, ce qui nous distrait. Papa est allé sur Paris, aux nouvelles.

Pendant ce temps, Marcel Vienne. et Georges Gillet, collègues de Papa, ont réparé notre voiture. Puis ils sont partis ensemble à L'Aigle, où ils devaient réinstaller les Etablissements Dellis. Mais, peine perdue, les Allemands ayant passé la Seine le 12 juin, il a fallu reprendre la route.... Projet abandonné.

Nous sommes enfin arrivés en Charente et arrêtés à Juac, hameau de Saint Simon, petit port sur la Charente. Les Allemands suivaient toujours.

En Charente

Impossible, là-bas, de travailler, pour rapporter un peu d'argent. Papa et Mr Vienne bricolaient par-ci, par-là et étaient payés en nature.

A Châteauneuf, maman a dû se faire enlever une dent.

Nous allions à la messe à l'abbaye de Bassac et à Saint Amand, le prêtre était responsable de quatre paroisses.

Nos amis, Mr, Mme Viene. et leur fils Michel s'étaient, eux, arrêtés à St Simon. Rentrés dans le Nord ils ont réintégré leur maison à Hautmont.

Nous, nous logions dans la maison de campagne d'un coiffeur d'Angoulême.

Chez Mme Ménard, riche propriétaire du coin, nous avons garé la voiture. Cette dame nous

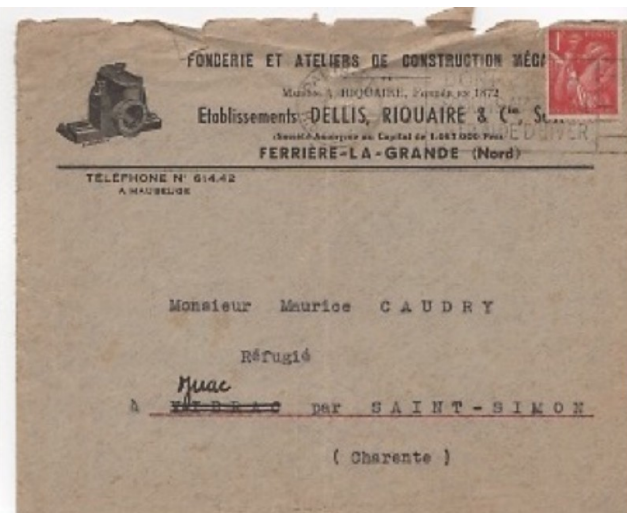
aimait bien et invitait souvent papa à aller écouter la BBC. Elle lui prêtait son vélo. Il allait lui faire les courses ainsi que les nôtres. C'était une personne d'un âge certain. Elle nous invitait souvent à passer la soirée pour se réchauffer devant sa cheminée. Elle avait 150 paires de draps en chanvre (c'était épais et rêche...). Il fallait les cacher car les Allemands les réquisitionnaient pour leurs soldats qui, très souvent étaient gravement blessés, dans leur tentative de fuite vers l'Angleterre.

Mr et Mme Vienne. sont restés en Charente jusqu'à la fin de la guerre. Les ouvriers mécaniciens, surtout ceux qui venaient du Nord, étaient très appréciés par là, pays essentiellement agricole. Pour avoir réparé un interrupteur, papa a reçu 6 œufs. Quelle richesse !

Là-bas, à l'époque, un agriculteur possédant 20 ha de vigne est très riche. Avec 12 000 F de rente, on vivait très très bien... Avec 20 000F par an, vous viviez très largement (valeur de l'époque). Dans, le Nord, on ne pouvait vivre à ce niveau.

Nous n'étions pas très « bien vus » dans le coin, car nous étions pris pour des Mosellans, ceux-ci dénonçaient des patriotes et volaient les vélos.

Nous avons droit à 125g de beurre par semaine, pour toute la famille. Pour se chauffer, papa élaguait des arbres. Il était payé avec la moitié du bois qu'il coupait. Il repêchait le bois qui voguait au fil de la Charente. Au bord des routes et, des champs, papa allait chercher des salsifis et des poireaux sauvages, de la salade de blé (mâche)...



A partir d'Octobre, nous avons eu droit à un peu de ravitaillement. Maman avait emporté 1kg de sucre pour les biberons de Michel. Il a duré jusqu'au 30 octobre (5mois ½ !). Pendant les 14 mois d'exil, nous avons touché 50kg de pommes de terre et 50 kg de « boulets » (charbon).

Nos repas ne comportaient de la viande que le dimanche. Souvent c'était du veau cuit à l'eau...

Nous étions « bien », mais assez isolés des autres, de la famille surtout.

Toutes les semaines, Fernand (frère de maman) et Denise qui eux, étaient en Bretagne et trouvaient de tout, nous envoyaient un petit colis de victuailles.

Le retour

Fernand était soldat. Ils ont essayé de rentrer dans le Nord avant nous, mais ne trouvant rien pour se nourrir à Paris, où ils sont restés quatre jours, ils sont retournés en Bretagne jusqu'à la fin de la guerre. Tante Denise, institutrice, faisait la classe à Baulon.

Beaucoup d'exilés étaient déjà rentrés.

Marcel Boussart, maire d'Obrechies (frère de maman) nous a écrit, un jour, qu'il pouvait nous procurer un « passeur ».

Nous nous faisons passer pour belges, car eux pouvaient rentrer chez eux, pas les Français.

Notre voiture est restée en Charente

Nous avons donc repris la route du retour, par le train. A Paris nous devions rencontrer le « passeur » dans un hôtel derrière la gare du Nord. C'était un gars de Ferrière, mais il avait été « ramassé » et n'avait plus de papiers, d'où notre attente de quatre jours à Paris, inutile...

Depuis Angoulême jusqu'à Paris, tout s'est très bien passé. Entre Creil et Tergnier ce fut autre chose : le canal de St Quentin était la ligne de démarcation. Certains la passaient à la nage et étaient souvent mitraillés à l'arrivée.

A Creil, il a fallu descendre du train et gagner Tergnier à pieds, par des petits chemins, par une chaleur torride. Tante Léa avait alors près

de 75 ans et Michel 19 mois et les bagages... !!!

Là, à la gare de marchandises, depuis un talus, nous avons pris d'assaut un train qui faisait des manœuvres; nous avons atterri dans un wagon de serre-freins ; le point crucial était de trouver des mécanos qui, faisant des manœuvres, iraient jusqu'à Aulnoye. Dans ce wagon, il faisait très chaud, nous étions assis par terre et sur nos maigres bagages, papa transpirant avait le visage noir de suie, maman essayait d'étouffer les hurlements de Michel...

Enfin parvenus à Aulnoye, nous avons réussi à « sauter » (pas de marche) du train, mais les arrêts étant très courts, maman, avec Michel dans les bras, n'a pu descendre, et a continué sa route jusqu'à Pont-sur-Sambre.

Là, elle a pu mettre pied à terre et d'un talus est descendue dans le jardin d'une maison, puis est revenue –encore à pieds - à Aulnoye rejoindre le reste de la famille qui l'attendait.

Enfin réunis à Aulnoye, nous avons trouvé un tram pour Maubeuge. De la gare de Maubeuge, nous sommes rentrés à Ferrière à pied,



M. et Mme Caudry, années 1970

par le chemin Vert. De là quel ne fut pas notre bonheur d'apercevoir le toit de notre maison. Elle était encore debout et nous rentrions chez nous... Enfin !

Ces souvenirs, ont été écrits alors que Maman parlait... Ils sont donc véridiques et retranscrits tels quels ».

Jacques Caudry Racines et Patrimoine 24



Notre évacuation vers la Normandie en mai 1940, par Fidèle Fortier, grand-oncle d'Alain Delfosse.

« En 1940, j'ai le papillon blanc, en cas d'évacuation. Je pars comme le dit mon fascicule. J'emmène Reine d'Ange avec moi (née Rousseaux avec qui il s'était marié en 1912 à Glaçon), mais je suis parti tard et il faut attendre le soir pour passer La Capelle que l'aviation allemande bombarde. Nous traversons en feu. Cela faisait un joli tableau je vous le jure. Nous marchons dans le bois de Guise. C'est triste mais nous tenons quand même, et au petit jour nous arrivons à Guise. Je le traverse et me dirige vers un petit bois pour nous reposer. Nous étions là depuis un moment quand soudainement, j'entends l'artillerie de campagne allemande qui tirait. Ils étaient déjà là, c'étaient des motorisés. Comme j'écoutais, un vieux me dit: « Ah tu le reconnais aussi ». Voilà Reine d'Ange affolée. On ramasse nos quelques bricoles, je les mets sur mon vélo et en route pour Saint Quentin. Vu que la route de Paris est coupée je pars sur Rouen, à partir de là, 8 jours jusqu'aux forêts de Normandie. Nous avons été bombardés. Nous dormions le jour et marchions la nuit. J'étais à 4 km de Rouen. J'ai travaillé dans une fonderie car Reine d'Ange ne savait plus marcher, elle avait des genoux comme des boules. Le dimanche avant que les boches n'arrivent, on avait sonné que les évacués devaient partir. On nous menait en camion, c'était mieux qu'à pieds. J'étais au rassemblement. Mais voilà un coup dur pour moi : le directeur et la délégation viennent me chercher car ils avaient décidés que je devais continuer à travailler jusqu'à l'évacuation de l'usine, et que

je partirais avec leur camion. En attendant il fallait rester. Le samedi suivant, on a sonné l'évacuation, mais comme nous logions en dehors de la ville nous n'avons rien entendu. Il n'y avait plus de dimanche. On travaillait comme soldat. Je pars donc pour aller travailler: personne. Je croyais que j'étais en avance. Bernique. Les habitants connaissaient le disque, ils étaient passés par là pour ne pas être pris, mais moi j'étais bel et bien pris. J'arrive à l'usine. Fermée. Alors je me dis : « Fidèle, tu es encore de la revue ». Pas de chance comme toujours. Je remonte sur mon vélo et reviens à la maison. Pas sitôt rentré, une auto s'arrête : c'était les boches. Merde, ils arrivent dans la cour, ils m'avaient vu entrer. Je me suis fait passer pour un ouvrier saisonnier qui venait tous les ans travailler. « Mais vous êtes seul ? Je n'ai vu personne aujourd'hui ». « Ils ont filés », qu'il me répond en bon français. « Il faut partir en arrière car il va y avoir de grands bombardements de nettoyage ». Je lui ai demandé s'il pouvait me faire un laissez-passer. Il me fait un mot et en route de nouveau. Reine d'Ange avec ses jambes qui n'étaient pas encore guéries. Nous deux et le vélo comme équipement, nous faisons 15 km avant de rencontrer les premiers boches. Ils étaient tout surpris de nous voir arriver car il n'y avait personne dans le village. Ils nous ont bien reçus. J'ai montré mon papier à l'officier, et il nous a fait donner à manger de la viande hachée. Voila que le soir tombait. Je suis entre dans une maison et j'ai trouvé un lit au milieu de tout le fourbis que les soldats avaient retourné. Nous avons couché sur le sommier. Tous les boches étaient saouls. La nuit nous nous sommes remis en route et nous voila enfin arrivé à Couplevoie (hameau de Glageon), toujours à pieds. À Platerin, j'avais mis Reine d'Ange sur le vélo, mais c'était dur car elle n'avait jamais fait de vélo. Après cela je me suis mis à faucher pour 3 fermiers, car je savais me servir d'une faucheuse. J'avais appris en Allemagne (comme prisonnier de guerre) et là, j'avais été dressé: « marche ou crève ». Mais voilà, les foin finis, j'avais du travail chez Gotti-

gnies (chaudronnerie à Rousies, en réalité Société Applevage) pour toute la guerre, mais on est venu me réquisitionner comme chef terrassier pour refaire les ponts. C'est là que le vélo ne roulait plus : plus de pneus. Je devais faire 40 km pour me rendre à mon travail. Alors j'ai couché dans des baraques en tôles, et j'ai attrapé une congestion à l'œsophage. Ça a été le commencement de mon nouveau malheur (prisonnier à Chmenitz pendant la 1^e guerre mondiale, il y avait attrapé le choléra, la grippe espagnole et une pneumonie). J'ai été bien soigné par un major qui était resté à l'hôpital de Fourmies. C'était un bon docteur. A ma 3^e congestion, je l'ai retrouvé. Il était installé à Etréaupont. Mon patron lui a téléphoné pour prendre rendez-vous, et m'y a conduit..... ».

Fidèle se rétablira après de nombreux mois de soins. Ce texte est une partie d'un récit (Lorsque qu'on est fait un jour de malheur », qui débute quelques heures avant sa conception, le 1^e mai 1891, jour de la fusillade de Fourmies), que Fidèle Fortier a écrit en 1961 dans sa maison de retraite à Fourmies, où il est décédé 4 ans plus tard. Ci-dessous, Fidèle vers 1965.



GHISSIGNIES : ANNULATION DE MARIAGE SUITE A UN CHARIVARI

1884

GHISSIGNIES. Cette commune a des mœurs peu libérales et la police nous paraît l'être trop. Samedi dernier (2 février 1884), Mme Leclercq devait marier une de ses filles ; mais il paraît que le futur aurait dû épouser une autre demoiselle et, au dernier moment, s'était retiré. De là grand mécontentement de la famille et un charivari est décidé. Le matin, une troupe de jeunes gens arrive avec pelles, chaudrons etc., entoure la maison et commence le charivari avec accompagnement de menaces. Impossible à la noce de quitter la maison ; le soir, deux jeunes gens sonnent et, aussitôt la porte ouverte, lancent un tuyau de poêle dans la maison, puis toute la nuit le charivari continue. Nous ne savons même pas s'il ne continue pas encore en ce moment.

Le samedi deux février 1884, à onze heures et demie, NOEL Pierre Joseph Emile, fils de Pierre et de Elisa Gellé, cultivateurs à Ghissignies, devait épouser LECLERCQ Alcidie, fille d'Emile, domicilié à Caudry, et de Félicie Caudrelier, cabaretière.

Le secrétaire de mairie de Ghissignies commence à transcrire le début de l'acte de mariage, mais les fiancés ne peuvent quitter leur domicile. Le mariage est annulé.

Ils pourront se marier le mercredi vingt février, à cinq heures du soir.

Ci-dessous, l'acte mariage annulé, tel que l'on peut le voir dans le registre d'état civil.



L'an mil huit quatre vingt quatre, le deux février, à onze heures et demie du matin, pardevant nous Félix Leroy, Maire et officier de l'Etat Civil de la commune de Ghissignies, canton du Guemoy, arrondissement d'Amiens, département du Nord, ont comparu publiquement en la Mairie Commune, d'une part le sieur Pierre Joseph Emile Noël, cultivateur, âgé de vingt-huit ans révolus, domicilié dans la présente commune, où il est né le vingt-quatre octobre mil huit cent cinquante six, fils majeur et légitime de Pierre Joseph Noël, cultivateur, âgé de soixante quatre ans, et de Elisa Gellé, cultivatrice, âgée de cinquante huit ans, tous deux domiciliés dans la présente commune et ici présents et consentants ; et, d'autre part, la demoiselle Alcidie Leclercq, sans profession, âgée de dix-neuf ans révolus, domiciliée dans la présente commune, où elle est née le vingt-trois mil-huit cent soixante quatre, fille mineure et légitime de Emile Leclercq, marchand, âgé de quarante quatre ans, domicilié à Caudry, constatant par acte authentique passé devant Maître Hector Baisne, notaire à Caudry, à la date du quinze janvier dernier, et de Félicie Caudrelier, cabaretière, âgée de quarante deux ans, domiciliée dans la présente commune, ici présents et consentants ; lesquels nous ont requis de procéder à la célébration du mariage projeté entre eux et dont les publications ont été faites dans la présente commune les dimanches vingt et vingt sept janvier dernier. A l'appui de leur requête, les parties ont produit l'acte de consentement du père de la future. Les futurs époux et leurs ascendants interpellés nous ont déclaré qu'il

Mariage nul.

F. Leroy
20.7

DES SIAMOIS A SOUS-LE-BOIS

1884

La Petite France de l'Est du 17 juin 1884

UN PHÉNOMÈNE : Dans la nuit de samedi à dimanche dernier, M^{me} Denis, sage-femme à Sous-le-Bois, était appelée pour accoucher, un mois avant terme, Mme Brenner, âgée de trente cinq ans, dont le mari travaille à l'usine des Hauts-Fourneaux du Nord.

L'accouchement offrit, dès l'abord, une difficulté : deux pieds se présentaient ; mais quel ne fut pas l'étonnement de Mme Denis en reconnaissant que ce n'était plus deux, mais quatre pieds et quatre jambes qui se présentaient ensemble ! Elle croyait recevoir deux jumeaux ; mais son émotion redoubla lorsqu'elle vit que les enfants étaient soudés ensemble du nombril à l'estomac. C'était un phénomène du sexe féminin né viable.

Les deux enfants ont reçu les prénoms de Marie et de Philomène ; pour les distinguer l'une de l'autre, la sage-femme a attaché un ruban rose au bras de la petite Marie.

On n'a pas essayé de les mettre au sein, car la mère, malade depuis longtemps, n'est pas assez forte pour les allaiter ; d'un autre côté, les enfants étant trop faibles pour sucer au biberon, on leur donne du lait à la cuillère ; jusqu'à ce jour, ces deux petits êtres, au grand étonnement des visiteurs, ont été en assez bonne santé et paraissent ne demander qu'à vivre.

Mme Brenner avait déjà eu six enfants, dont quatre sont morts.

Les deux nouveau-nés sont un peu en dessous de la moyenne, puisque, à eux deux, ils pèsent un peu moins de 3 kilo ; ils sont réunis l'un à l'autre par la partie médiane et intérieure du thorax, depuis le haut du sternum jusqu'au nombril, de façon qu'ils sont figure contre figure et ventre contre ventre ; le nombril est unique.

Acte de naissance n° 213 et 214, état civil de Maubeuge : L'an mil huit cent quatre vingt quatre, le huit juin, est comparu Jean Brun-

ner, âgé de trente huit ans, puddleur, domicilié à Maubeuge, lequel nous a présenté un enfant de sexe féminin né hier à minuit, de lui déclarant, en sa demeure, sise au faubourg de Sous le Bois, et de Philomène Bour, âgée de vingt huit ans, sans profession, son épouse, et auquel il a donné le prénom de Marie (puis Philomène).

Le Journal de Fourmies du 26 juin

La mère des deux petites filles de Sous-le-Bois est morte mercredi et les enfants ont succombé le lendemain, à deux heures d'intervalle ; elles prenaient le sein et l'on croyait qu'elles auraient vécu au moins quelque temps.

L'autopsie des petits phénomènes a été faite à l'hospice de Maubeuge dans la journée de vendredi par M. Bouchez, médecin en chef de l'hôpital militaire, et M. le docteur Culot. Les deux corps avaient une conformation distincte mais les foies tenaient ensemble, de sorte que la séparation des deux êtres n'était pas possible, et que la mort de l'un déterminait forcément la mort de l'autre. Les corps vont être conservés en bocal et seront sans doute rendus au père-de ces enfants.

Acte de décès n° 159 : L'an mil huit cent quatre vingt quatre, le dix huit juin à une heure du soir, Philomène Bour, âgé de trente quatre ans, née à Pont Pierre (Moselle), domiciliée à Maubeuge, fille de feu Georges Bour, et d'Adélaïde Huvert, épouse de Jean Brunner, est décédée en sa demeure sise en cette ville, faubourg de Sous le Bois.

Acte de décès n° 160 et 161 : l'an mil huit cent quatre vingt quatre, le dix neuf juin à huit heures du soir, Marie (puis Philomène) Brunner, âgée de douze jours, née à Maubeuge, fille de Jean Brunner et de Philomène Bour, est décédée en la demeure de ses parents.

VENTE DE LA MANUFACTURE D'ARMES : ETAT DES LIEUX ET LISTE DES PROPRIETAIRES

1836-1868

La vente de la manufacture d'armes.

Le 19 septembre 1836, les usines et propriétés de la manufacture d'armes de Maubeuge sont vendues en l'étude de M^e Marchant, notaire à Maubeuge.

L'affiche indique :

- ♦ 1° trois grandes usines et deux plus petites y annexées, situées à Ferrière la Grande, sur la rivière de Solre, avec des vastes bâtiments pour magasins et ateliers, cour, terrains et dépendances. Les usines, mues par une force hydraulique considérable, sont placées sur la grande route de Philippeville, à une demi-lieue de Maubeuge. Elles ont servi jusqu'à ce jour à la fabrication d'armes de guerre, et sont libres de bail au 1^e juillet 1836. L'étendue et la solidité des bâtiments, la jouissance du moteur, l'heureuse situation de ces usines, à proximité du canal de la Sambre à l'Oise, sur une grande route, au milieu d'une population ouvrière habile à travailler le fer et le bois, à portée des houillères belges, de nombreuses carrières de marbre et de pierre calcaire, du minerai et des hauts fourneaux, appellent l'attention des cultivateurs sur ces établissements, destinés à devenir le centre d'une puissante industrie.
- ♦ 2° le vaste bâtiment dit « la révision des armes », rue de l'Hospice, à Maubeuge, à deux étages, avec cour et dépendances, auprès de la Sambre. Ce bâtiment peut facilement être converti en filature ou autre fabrique, au moyen d'un moteur à la vapeur.
- ♦ 3° les deux moulins de Rousies, sur la rivière de Solre, à une demi-lieue de Maubeuge et à un quart de lieue de la Sambre canalisée. Ces deux belles usines, avec les bâtiments et magasins dépendants, sont aujourd'hui le siège d'une fabrique de broches et cylindres à métiers mécaniques, et d'articles de quincaillerie estimés par leur

perception.

- ♦ 4° les deux moulins d'Hautmont, situés sur la Sambre, aux deux extrémités du pont de cette commune, qui les réunit avec les bâtiments d'habitation et terrains en dépendant. L'un de ces moulins, à trois tournants, est consacré à la fabrication des farines; l'autre, à deux tournants, à celle des huiles et au sciage des marbres. Ce sont les meilleures usines de toutes celles établies sur la Sambre française.

NOTA. Tous les bâtiments et usines ci-dessus décrits sont solidement construits en pierres de taille et briques, et couverts en ardoises.

- ♦ 5° Une grande et belle maison de maître, à deux étages, à Maubeuge, rue de l'Hospice, avec remise, cour, double terrasse et deux jardins, dont l'un contigu à la Sambre.
- ♦ 6° Six maisons même rue, dont deux aboutissant par une ruelle à la Sambre et une grande maison, dite *Prison des Dames*, rue de la Croix.
- ♦ 7° Une vaste et belle maison de campagne, à Ferrière-la-Grande, contigüe aux usines et à la grande route, avec cour fermée de grilles, remises, écuries, grange, basse-cour, jardin d'un hectare environ clos de murs et bordé par la rivière, étangs, allées d'arbres et issue sur le bois ci-après désigné.
- ♦ 8° Un bois de 8 hectares environ, planté de baliveaux sur taillis percé d'allées, et contigu au jardin de la maison de campagne.
- ♦ 9° Une vaste grange, située à Ferrière-la-Grande, au bord de la chaussée de Philippeville.
- ♦ 10° Enfin plusieurs belles prairies le long de la Sambre et à l'intérieur de la commune à Rousies, plusieurs autres prairies voisines des usines à Ferrière-la-Grande, et diverses terres labourables même commune.

Les archives de ce notaire ont malheureusement disparu lors de l'incendie de Maubeuge en mai 1940.

Les bâtiments servant à la révision des armes, à Maubeuge, ont été achetés par MM. Lucq et Cie, pour établir une manufacture de quincaillerie. Pierre François Dumont s'est porté acquéreur de l'ensemble des biens de la manufacture sur les communes de Rousies et Ferrière la Grande ; les usines de la manufacture ont été achetées pour la somme de 226.000 francs. .

Sur cette dernière commune, M. Dumont y installe ses hauts fourneaux. En 1860, il construira la ligne de chemin de fer reliant ses usines à Erquelines (raccordé à Rousies à la ligne Saint Quentin-Erquelines, vers Erquelines).

Il décède le 27 juillet 1864.

Le 14 septembre 1868, son fils Alphonse Edgard Dumont vend la plupart des propriétés à la société Dandoy, Maillard et Lucq. L'acte de vente (notaire Walrand) décrit comme il se doit, dans le détail, les biens ainsi que leurs usages, pour la somme de cinq mille cinq cent cinquante cinq francs.

Origine de propriétés

A) La manufacture de Ferrière la Grande

Le procès verbal d'adjudication du dix neuf septembre mil huit cent trente six renseigne que : l'usine dite de la chaussée à Ferrière la Grande, avec le terrain en dépendant, faisait partie de l'ancienne manufacture d'armes de Maubeuge, établi par **Robert Darets**, bourgeois du dit lieu en vertu de lettres patentes à lui délivré par le roi Louis Quatorze le cinq février mil sept cent un.

*[Note : Il décède le 3 septembre 1727 à Maubeuge. Son fils **Jean Albert Darets** lui succède, puis son petit-fils **Albert Boniface Darets** au décès de son père le 15 septembre 1757.]*

En dix sept cent quatre vingt un, Albert Boniface Darets, issu du premier, était seul propriétaire de la dite manufacture et de biens dépendant.

A son décès arrivé la dite année (1), ces biens étaient échus à ses frères et sœurs, ses héritiers, savoir :

- a) Aimé Victor Darets et Alexandre Farnèse Darets pour trois cinquièmes
- b) Barbe Constance Darets, veuve de François Augustin Pompée Hennet, pour un cinquième
- c) Julie Darets, épouse Canon Deville pour le dernier cinquième.

Suivant acte passé devant M^e Préau, notaire à Paris, le trente nivôse an quatre, les sieurs Darets frères ont vendus au sieur Eugène Joseph Ghislain Félix, père des vendeurs à Mr Dumont, les trois cinquièmes à eux appartenant dans les immeubles composant la manufacture d'armes.

Et l'an cinq, la dame Canon Deville étant décédée sans enfant, son cinquième dans les dits biens fut dévolu avec la succession à ses trois frères et sœur chacun pour un tiers.

Par suite la propriété appartient aux héritiers Darets et au sieur Félix dans les proportions suivantes :

La veuve Hennet, déjà propriétaire d'un cinquième, avait hérité de la dame Canon Deville ; elle était donc propriétaire de quatre quinzièmes.

Le sieur Aimé Victor Darets avait également hérité de sa sœur un tiers dans un cinquième : un quinzième.

Le sieur Alexandre Farnèse Darets, par la même cause, était devenu propriétaire d'un quinzième.

Enfin, par son acquisition de droits antérieurs des deux frères Darets, le sieur de Félix avait neuf quinzièmes.

Total quinze quinzièmes.

Le premier pluviôse an onze, suivant acte reçu par M^e Delache, notaire à Paris, le sieur de Félix, le sieur Albert Joseph Ulpin Hennet, son beau-frère, acquièrent conjointement et chacun pour moitié, des deux frères Darets surnommés les deux quinzièmes à eux appartenant.

L'an mil huit cent cinq, la dite Barbe Constance veuve Hennet, est décédée à Maubeuge,

laissant pour héritiers chacun pour un tiers ses trois enfants :

1^e Marie Louise Constance Flore Hennet, épouse du sieur Eugène Joseph Ghislain de Félix.

2^e Albert Joseph Ulpin Hennet l'ainé.

3^e Louis Farnèse Platon Hennet Duvigneux.

Ces enfants étaient au surplus institués légaux universels de la défunte par un testament passé devant maître Cousin, notaire à Maubeuge, le dix thermidor an dix, enregistré le quinze pluviôse an treize, ont en conséquence succédé aux quatre quinzièmes de la manufacture, qui appartenaient à la dite dame veuve Hennet, leur mère.

A cette époque, par suite de l'acquisition du premier pluviôse an onze et du décès dont il vient d'être parlé, la propriété des immeubles composant la manufacture et en dépendant se trouve réparti ainsi qu'il suit :

Mr de Félix avait, par suite de l'acquisition du trente nivôse an quatre, neuf quinzièmes, et par suite de celle du premier pluviôse an onze, un autre quinzième, en tout dix quinzièmes ou soixante quatre vingt dixièmes.

L'épouse de ce dernier, héritière de sa mère la veuve Hennet avait un tiers dans quatre quinzièmes ou huit quatre vingt dixièmes.

Mr Hennet l'ainé, comme acquéreur à la vente du premier pluviôse an onze, avait droit à un quinzième ou six quatre vingt dixièmes, et comme héritier de sa mère, à un tiers dans quatre quinzièmes ou huit quatre vingt dixièmes, en tout quatorze quatre vingt dixièmes.

Et Mr Hennet Duvigneux, comme héritier de sa mère, avait droit à un autre tiers dans quatre quinzièmes ou huit quatre vingt dixièmes.

Total quatre vingt dix quatre vingt dixièmes.

B) les propriétés de Rousies

En mil huit cent dix, les dépendances de la manufacture d'armes augmentèrent d'une acquisition d'immeubles faite par le sieur de Félix, tant pour lui que pour le sieur Hennet prévu dans la proportion de leurs droits dans la manufacture.

Ces biens, sis à Rousies, alors en nature de moulin et de foulerie, et qui sont aujourd'hui les deux usines dites « grande usine » et du « maka », moins toujours les huit ares dix centiares formant canal de décharge de la dite usine du Maka, ont été acquis par le sieur François Louis Gontrand Jaumar et de Louise Elisabeth Eugénie Joseph Julien, son épouse, suivant acte passé devant maître Cousin, notaire à Maubeuge, le vingt six novembre mil huit cent dix.

Il appartenait à la dame Jaumar comme ayant été par elle recueilli dans la succession de César Auguste Alexandre Louis Joseph Julien, son frère, dont elle était seule et unique héritière quant aux fiefs.

Ce dernier les avait lui même recueillis dans la succession de Jean Joseph Julien, son père ; à qui ils provenaient aussi de succession [note : en réalité, venait de l'achat en 1711 au duc d'Orléans].

L'époque de la transmission de la propriété de Rousies dans les mains de la dame Jaumar ne peut être précisé [note : son frère est décédé le 7 mai 1787 à Rousies], mais un bail authentique passé par la dite dame avant son mariage au sieur François Leclercq [note : le dix huit septembre 1789 à Maubeuge], suivant acte authentique du treize décembre dix sept cent quatre vingt huit déposé au tabellion de Maubeuge, établi qu'à cette époque reculée cette dame avait déjà hérité de son frère.

C) L'ensemble

Le vingt deux mai mil huit cent dix neuf, le sieur de Félix est décédé laissant :

Pour veuve commune en biens avec lui, la dame Marie Louise Constance Flore Hennet.

Et pour héritiers, chacun pour un tiers, ses trois enfants : Eugène François Auguste Pompée de Félix, Louise Félicité de Félix, épouse de René François Terrier de la Clémencerie, et Reine Augustine Estelle de Félix, épouse de François Lambert.

Des soixante huit quatre vingt dixièmes appartenant aux époux de Félix, soixante quatre vingt dixièmes étaient la propriété de la com-

munauté comme ayant été acquis pendant son mariage ; les huit quatre vingt dixièmes restant étaient en propre à la veuve de Félix, comme lui provenant de la succession de sa mère.

Mr Albert Joseph Ulpin Hennet, l'ainé, est lui même décédé laissant pour héritiers ses deux enfants Charles Adolphe Hennet et Constance Virginie Hennet, épouse de Gilbert Marc Titus Vidal de Verneix.

Par suite du décès des sieurs de Félix et Hennet l'ainé, les droits de la propriété des dits biens se sont trouvés répartis de la manière suivante :

La veuve de Félix avait moitié de soixante quatre vingt dixièmes, qui étaient conquêts de communauté, ou trente quatre vingt dixièmes, plus les huit quatre vingt dixièmes par elle recueillis dans la succession maternelle, en tout trente huit quatre vingt dixièmes.

Le sieur de Félix fils, comme héritier de son père, un sixième des soixante quatre vingt dixièmes, ou dix quatre vingt dixièmes.

La dame de la Clémencerie, pareille portion au même titre.

Le sieur Charles Adolphe Hennet, comme héritier pour moitié de son père, sept quatre vingt dixièmes.

La dame de Veneix, au même titre, sept quatre vingt dixièmes.

Et le sieur Hennet Duvigneux ainsi qu'il est dit plus haut, huit quatre vingt dixièmes.

Total égal quatre vingt dix quatre vingt dixièmes.

Par un acte fait triple sous signatures privées entre les héritiers de Félix, le sieur Hennet et la dame de Verneix autorisée de son mari, le premier juin mil huit cent trente, enregistré à Neuilly le sept juillet suivant, folios 162 à 166, par Morgerie, qui a perçu les droits, le dit acte contenant dissolution et liquidation de la société qui avait existée entre eux pour l'exploitation de la manufacture d'armes, Mr Hennet fils et la dame de Verneix, ainsi que Mr Hennet Duvigneux, ont cédé tous leurs droits mobiliers et immeubles à Madame veuve de Félix et aux trois héritiers de Félix : Eu-

gène François Auguste Pompée de Félix, Louise Félicité de Félix, épouse de René François Terrier de la Clémencerie, et Reine Augustine Estelle de Félix, épouse de Jean François Lambert, ces dernières autorisées de leurs maris, pour remplir la dite veuve et héritiers des actions et répétitions constatées à leur profit par la liquidation.

Au moyen de cet acte, par lequel les parties s'étaient donné réciproquement décharge entière et définitive, la veuve et héritiers de Félix sus nommés avaient réuni entre leurs mains la propriété complète et sans réserve des immeubles dépendant de la dite manufacture.

Et depuis, la dame veuve de Félix étant décédée à Maubeuge le dix décembre mil huit cent trente trois, cette propriété, lors du dit procès verbal du dix neuf septembre mil huit cent trente six, par portions égales sur la tête de : Mr Eugène François Auguste Pompée de Félix ; Madame Félicité Louise Hélène de Félix épouse de la Clémencerie ; Madame Reine Augustine Estelle de Félix, épouse Lambert. Ses trois enfants, qui étaient ses seuls héritiers ad intestat, et les vendeurs à Mr Pierre François Dumont.

(1) Il décède le 24 mars 1781 à Ferrière la Grande d'un accident lors d'une épreuve d'armes ; voir bulletin n°28.

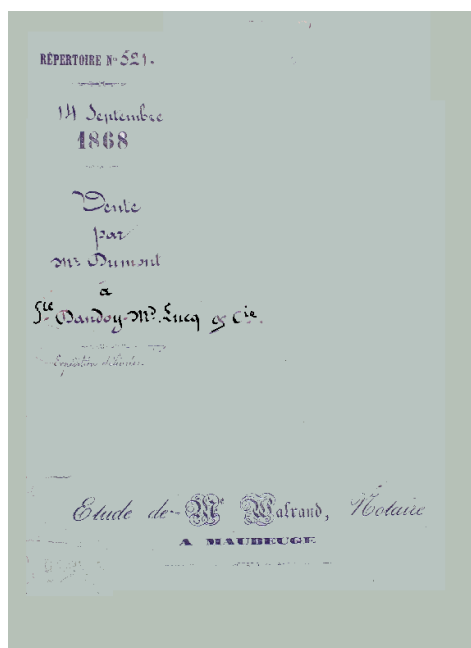


TABLEAU RECAPITULATIF

Date	Nom et Prénom	%
05/02/1701	DARETS Albert Boniface	
03/09/1727	DARETS Jean Albert	
15/07/1757	DARETS Albert Boniface	
24/03/1781	DARETS Aimé Victor	3/10
	DARETS Alexandre Pharnèse	3/10
	DARETS Barbe Constance	2/10
	DARETS Julie	2/10
20/01/1796	DARETS Barbe Constance, ép ^{se} de François Augustin Pompée Hennet	4/15
	DARETS Aimé Victor	1/15
	DARETS Alexandre Pharnèse	1/15
	FELIX Eugène Joseph Ghislain épou ^{se} Marie Louise Constance Hennet	9/15
21/01/1803	DARETS Barbe Constance, ép ^{se} de F ^{ois} Augustin Pompée Hennet	4/15
	FELIX Eugène Joseph Ghislain épou ^{se} Marie Louise Constance Hennet	10/15
	HENNET Albert Joseph Ulpin	1/15
1805	FELIX Eugène Joseph Ghislain épouse Marie Louise Constance Hennet	60/90
	HENNET Marie Louise Constance Flore épouse Eugène Félix	8/90
	HENNET Albert Joseph Ulpin	14/90
	HENNET DUVIGNEUX Louis Farnèse Platon	8/90
22/05/1819	FELIX Eugène Joseph Ghislain épouse Marie Louise Constance Hennet	38/90
	FELIX Eugène François Auguste Pompée	10/90
	FELIX Félicité Louise Hélène épouse Clémencerie	10/90
	FELIX Reine Augustine Estelle épouse Lambert	10/90
	HENNET Charles Adolphe	7/90
	HENNET Constance Virginie épouse Veneix	7/90
	HENNET DUVIGNEUX Louis Farnèse Platon	8/90
10/12/1833	FELIX Eugène François Auguste Pompée	1/3
	FELIX Félicité Louise Hélène épouse Clémencerie	1/3
	FELIX Reine Augustine Estelle épouse Lambert	1/3
19/09/1836	Dumont Pierre François	
27/07/1864	Dumont Alphonse Edgard	
14/07/1868	Dandoy Lucq et C ^{ie}	

Traité de mariage entre Eugène de Félix et Marie Louise de Hennet

Le sept juin 1784

Le traité de mariage du futur prévôt de Maubeuge et directeur de la manufacture d'armes de Maubeuge, passé devant le notaire Aufrère et les hommes de fiefs est l'un des actes notariés transcrits et disponibles dans notre base de données en ligne. Cousinade aussi, car toute la famille de l'épouse est présente.

Le traité de mariage :

Par devant les notaire et hommes de fief du Haynaut de la résidence de Maubeuge soussignés furent présents Monsieur **Eugène Joseph Ghislain de Félix**, écuyer, seigneur de la Motte, fils majeur et émancipé de feu Monsieur Pierre Joseph Ghislain de Félix, et d'encre vivante Dame Françoise Christine des Brochers, demeurant au château de la Motte, paroisse de Boussu en fagne, pays de Liège, présente en cette ville d'une part,

et Demoiselle **Marie Louise Constance Flore Hennet**, fille de Monsieur François Augustin Pompée Hennet, écuyer, conseiller du Roy, prévôt, juge royal, civil et criminelle des ville et prévôté de Maubeuge, du ressort immédiat de la cour du parlement, et de dame Barbe Constance Darets, mes dits Sieur et Dame Hennet présents et stipulant pour la dite demoiselle leur fille ; lesquelles parties assistées de leurs parents et amis cy après nommés, ont fait entre elles les accords et conventions de mariage qui s'ensuivent savoir que mon dit Sieur Eugène Joseph Ghislain De Félix et la Demoiselle Marie Louise Constance Flore Hennet se sont promis prendre par la loi et nom de mariage pour iceluy faire célébrer et solenniser en face de Notre Mère la Sainte Eglise dans le plus bref terme que faire se pourra et qui sera avisé et délibéré entre eux.

A l'égard de leurs facultés respectives les dits futurs époux ont déclaré les suffisamment connaître et s'en sont respectivement contentés.

En faveur de ce mariage Mon dit sieur Hennet

cède à mon dit Sieur Félix futur époux, l'office de conseiller du Roi, prévôt, juge Royal civil et criminel des villes et prévôté de Maubeuge et l'office de conseiller garde scel de la même prévôté y réuni pour le prix et somme de cinquante quatre livres monnaie de France ; sur laquelle somme il sera tenu compte à mon dit sieur de Félix de celle de vingt mille livres même monnaie ; que mes dits Sieur et Dame Hennet donnent pour dot en avancement d'hoirie à la Demoiselle future épouse leur fille ; à laquelle somme de vingt mille livres sera propre et aux siens de son coté et ligne et moyennant ce mon dit Sieur Félix n'aura à payer au dit Hennet que la somme de trente quatre mille livres pour avoir acquitté les prix des dits offices, lesquels mon dit Sieur Hennet conditionne libre de toutes charges et rentes et si aucune s'y trouvait, il s'oblige de les acquitter et décharger de façon à ce que mon dit Sieur De Félix ne puisse en être inquiété ni recherché, ayant en outre promis de passer procuration ad resignandum à la première réquisition de mon dit sieur De Félix.

Outre la dite dote ou avancement d'hoirie la Demoiselle Hennet future épouse partagera dans tous les biens, meubles et immeubles que ses père et mère délaisseront sans autre disposition, par égale part avec ses frères en rapportant à la masse commune la somme de vingt mille livres, libre cependant à la future épouse et à ses descendants de s'en tenir à la somme de vingt mille livres et de renoncer à la succession de ses père et mère, mes dits Sieur et Dame Hennet se réservant néanmoins la faculté de disposer de leurs biens comme ils trouveront convenir.

Et aussi en faveur du dit mariage Monsieur Alexandre Farnèse Darets, écuyer Sieur de Blanry, demeurant à Gisors, voulant de sa part contribuer à l'établissement de la Demoiselle Hennet future épouse sa nièce et lui donner des preuves de son amitié, le sieur

Louis Massont, premier commis Directeur de la Manufacture Royale d'Armes de cette ville, comparant et stipulant pour lui en vertu de son mandat fait à Gisors le vingt neuf avril dernier, a promis et promet donner à la future épouse la somme de dix mille livres monnaie de France, laquelle sera payée aussitôt la célébration du mariage, à charge que la dite somme de dix mille livres tiendra nature de dot à la Demoiselle et lui sera propre et aux siens et à ceux de son côté et ligne et sera la dite somme de dix mille livres réversible au sieur Darets de Blanry dans le cas où la Demoiselle Hennet future épouse décéderait sans génération du vivant du dit donateur.

De son côté le sieur De Félix futur époux s'est constitué dès à présent propriétaire de la somme de trente quatre mille livres dite monnaie de France par lui employée à l'acquisition des offices de prévôt et conseiller garde sceaux des ville et prévôté de Maubeuge et sera la dite somme de trente quatre mille livres propre à lui et aux siens de son côté et ligne.

Seront les futurs époux uns et communs en tous biens meubles et conquêts, immeubles et soit qu'il y ait génération ou non de leur conjonction ; le dernier vivant des futurs époux sera héritier de tous les meubles effets et actions telles réputées qui se trouveront dans leur communauté au jour du décès du premier mourant.

Le survivant sera aussi usufruitier et jouira pendant sa vie des biens immeubles et propres du prédécédé autant que les coutumes des lieux de la situation des biens n'y mettront pas obstacle.

Convenu cependant que le survivant des deux futurs époux venait à passer à de secondes noces ayant génération vivante du présent mariage, l'usufruit stipulé ci dessus viendra à cesser et devra en outre le survivant en se remariant, partager par moitié avec ses enfants les biens meubles et actions réputées telles qui se trouveront en sa possession au jour du remariage tant ainsi que se font les formortures en Hainaut.

En cas que le futur époux vienne à mourir le

premier et en possession des offices de prévôt et garde scel de Maubeuge, il sera libre à la future épouse de vendre les deux offices si elle y trouve son plus grand avantage et celui des enfants qu'elle pourra avoir du présent mariage à charge de remployer la somme de trente quatre mille livres stipulée propre au dit futur époux.

Se réservant les futurs époux de pouvoir s'avantager l'un l'autre en tout temps qu'ils trouveront convenir.

A tout quoi faire maintenir et accomplir les parties se sont obligées leurs personnes et biens sur vingt sols tournois de peine, dix sols de cran renforcé.

Ayant dénommé pour mambours des conditions du présent traité de mariage Messieurs Louis Daniel Théodore Hennet prêtre chanoine de l'église collégiale de Notre Dame à Condé et Alexandre Othon Hennet, officier au corps Royal de génie, vers lesquelles les parties se sont obligées comme dessus.

Et à ce présent de ce contrat de mariage ont assisté les parents et amis ci nommés, savoir de la part du futur époux :

Monsieur Constant Depret demeurant à Couvin son beau frère, tant en son nom qu'en celui de Madame François Christine Des Brochers, douairière de Monsieur Pierre Joseph Ghislain De Félix, écuyer, Seigneur de Lamotte et mère du futur époux, le dit DEPRET porteur de la procuration spéciale de la dite Dame passée au château de la Motte le vingt deux mai dernier, icelle procuration contenant le consentement de la Dame tant au présent contrat anténuptiale qu'à la célébration du futur mariage ci vue et remise et aussi des Demoiselles Marie Catherine Judith, Ferdinande Rosalie Charlotte de Félix, sœurs du futur époux

Et de la part de la Demoiselle future épouse outre mes dits Sieur et Dame ses père et mère,

- ♦ Alexandre Othon Hennet, écuyer, officier au corps royal du génie son frère,
- ♦ Monsieur Louis Daniel Théodore Hennet, chanoine de l'église collégiale de Condé

son oncle,

- ♦ Madame Anne Camille Hennet, douairière de Monsieur Jean de Brugière, écuyer, chevalier de l'ordre Royal et Militaire de Saint Louis, major de cette place, sa grande tante,
- ♦ Monsieur Pierre François Mazel, écuyer, seigneur de Chaudeville, son grand oncle,
- ♦ Pierre Thibule Hennet, écuyer subdélégué de l'intendance du Hainaut en cette ville et Dame Ferdinande Aldegonde Nimphe Hennet son épouse,
- ♦ Monsieur André François Osmond Hennet, écuyer, officier au 3eme régiment de l'état major,
- ♦ Monsieur Louis Philogène Hennet de la Binde, sous diacre du diocèse de Paris,
- ♦ Monsieur André Benoit Hermand Picquery de Waronval, écuyer et dame Ernestine de Balicq de Siry son épouse, et de Monsieur Chrisole Picquery, lieutenant de cavalerie, son fils,
- ♦ Monsieur Ferdinand Joseph Andronique Hennet et dame Marie Gabriel Desmont son épouse,
- ♦ Edouard Joseph Luce Dumesnil, écuyer, chevalier de l'ordre Royal et militaire de St Louis, ancien capitaine d'infanterie, et dame Domitille Hennet son épouse,
- ♦ François Augustin Nestor Mazel, écuyer, sieur de Chaudeville,
- ♦ Dame Christine Balicq, veuve de Charles Guérin de Chermont, écuyer, chevalier de l'ordre royal et militaire de St Louis, capitaine au régiment de Navarre, de Demoiselle Catherine Guérin de Chermont sa fille,
- ♦ François Luce, écuyer, conseiller du Roi, commissaire aux saisies recels de la prévôté royale de Maubeuge,

tous cousins cousines de la future épouse, ainsi que de Jules Hercules Hennet ancien prévôt royal de cette ville, son grand oncle, et ont les parties et les dits parents, amis, signés avec nous notaire et hommes de fief du Hainaut soussignés, à Maubeuge le cinq du mois de juin mil sept cent quatre vingt quatre.

(base de données <http://www.rp59.fr>)

Ondolement et baptême de Marie Louise Hennet.

Lors d'une naissance, en cas de danger de mort imminente, l'enfant nouveau né, ne pouvant être transporté à l'église, est ondoyé. L'enfant ne reçoit pas de prénom en raison de l'absence de parrain et de marraine. Si l'ondolement est incorrectement effectué, il sera refait par le prêtre, ou si la santé de l'enfant le permet, il sera baptisé à l'église. Dans le doute, un baptême sous condition sera fait. Marie Louise sera ondoyée 21 jours et baptisée dix mois après sa naissance à Maubeuge.

L'ondolement

Le trente un décembre mil sept cent cinquante neuf, ensuite de permission accordée par Mrs les vicaires généraux de l'archevêché de Cambrai en date du dix X^{bre} de la même année, signé de Melhencourt, a été ondoïée anonime fille de monsieur François Augustin Pompée Hennet, conseiller du Roy, prévôt, juge civil et criminel des ville et prévôte de Maubeuge, et de dame Barbe Constance Daretz son épouse. La fille née le même jour à six heurs du soir. Les cérémonies du baptême différées à une autre fois, en présence su père et du sieur Poulsiotte (Pouillaude de Carnières), maieur de Maubeuge, lesquels ont signé.

Le baptême

Le cinq novembre mil sept cent soixante, Marie Louise Constance Flore, fille de Monsieur François Augustin Pompée Hennet, conseiller du Roy, prévôt, juge royal civil et criminel des villes et prévôté de Maubeuge, et de dame Barbe Constance Darets, son épouse, ayant été ondoyée par permission le trente décembre mil huit cent cinquante neuf, a reçu les cérémonies de baptême par moi soussigné. A été parrain M^e Louis Daniel Théodore Hennet, prêtre chanoine de Condé et dame Marie Angélique Elisabeth Sézille, veuve de Monsieur Jean Albert Darets, vivant écuyer; seigneur de Ferrière la Grande, lesquels ont signé avec le père et la mère.

LEGS ET PATRIMOINE ROSEENS

LE CALVAIRE (rue de Maubeuge)

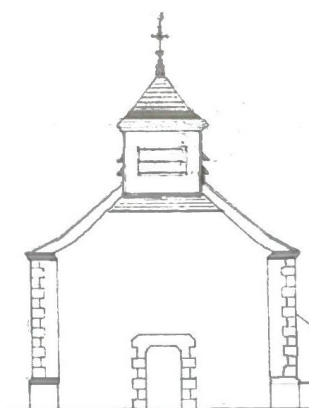
Félix Joseph GREGOIRE, propriétaire et rentier, est né le 10 avril 1766 à Rousies. Il décède le 10 juillet 1846 à Maubeuge, rue St Lazare.

Il lègue un terrain d'un hectare 80 estimé 6500 francs, ainsi que la somme de 1400 francs, à charge de « faire ériger un calvaire à l'endroit où il y a eu une chapelle ». Cette chapelle se trouvait en bordure du grand chemin reliant Maubeuge à Beaumont. Erigé en aout 1854.



L'ÉGLISE DE ROUSIES

Marie Barbe Florence Laloux est née à Maubeuge le 11/08/1781. Le 12/08/1856 elle lègue une rente de 7000 francs à la fabrique de l'église de Rousies pour être utilisée à la reconstruction à neuf de l'église paroissiale de Rousies., à charge de dire 4 obits à 8 heures et 4 saluts perpétuels. Une souscription est aussitôt lancée et recueille 15372 francs de généreux donateurs ; une condition est donnée : que les travaux démarrent avant fin 1866. La construction est votée par le conseil municipal le 26 juin 1864 (avant cela, il a fallu déplacer le cimetière qui se trouvait autour de l'église). Un premier projet est réalisé. Le 10/11/1864, l'architecte diocésain propose des modifications. Les travaux seront achevés fin décembre 1869.



L'ancienne église

LA CHAPELLE POULET

Dieudonné POULET est né le 22/07/1806 à Rousies. Lors de la souscription faite pour construire l'église de Rousies, il avait été l'un des plus gros donateurs. Pour abaisser le coût de la construction de celle-ci, il avait permis que soient réalisées les briques sur un terrain lui appartenant. Il décède le 27/03/1879 à Rousies, rue du bois des bons pères. Célibataire, il laisse à la commune trois pièces de terre d'une valeur de 26.000 francs, « pour les pauvres et l'entretien de sa chapelle » dédiée à La Vierge, et située rue de la grimpette. Sa dénomination actuelle est « chapelle Notre Dame de la Salette »



LA PLACE

Désiré Jules CUISSET est né à Rousies le 23 aout 1845. Célibataire, il décède à la Berlandière le 6 décembre 1910. Il lègue en autres à la commune trois terrains dont l'un d'une trentaine d'ares sera converti en place communale. Le 6 aout 1924, Charles Voituron, maire, propose de « substituer à la désignation actuelle de la rue des Evaux, la dénomination rue Cuisset, qui rappellera aux générations futures le nom de Mr Désiré Jules Cuisset,

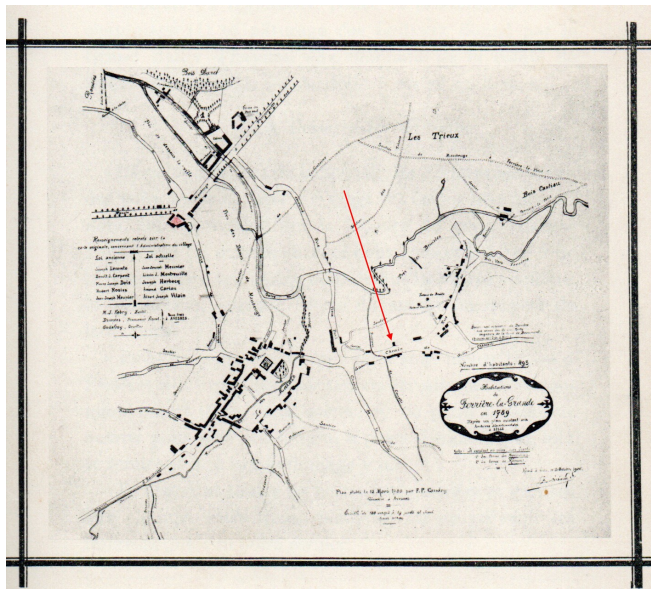


HISTOIRE DE MA MAISON NATALE

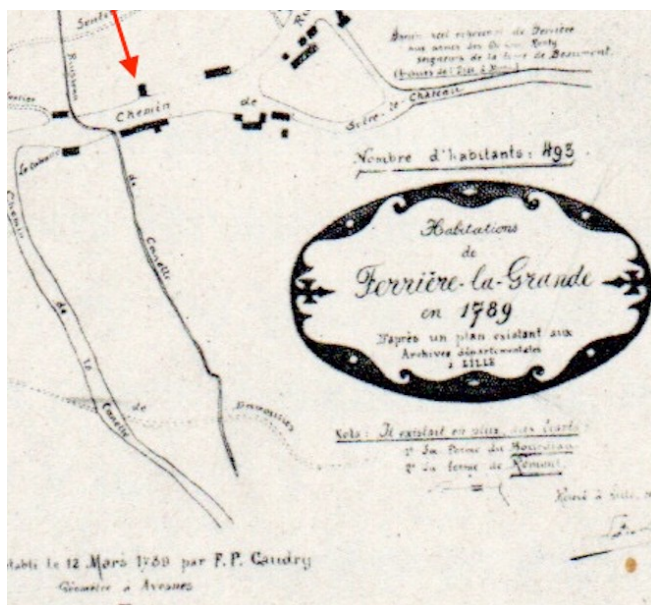
située au numéro 83 de la rue Victor Hugo à Ferrière la Grande

Par Jacques Caudry

Suivant le plan cadastral établi en 1789 par F.CAUDRY géomètre à Avesnes, la maison est déjà située (voir le flèche).



Extrait du livre de Louis Lutaud.

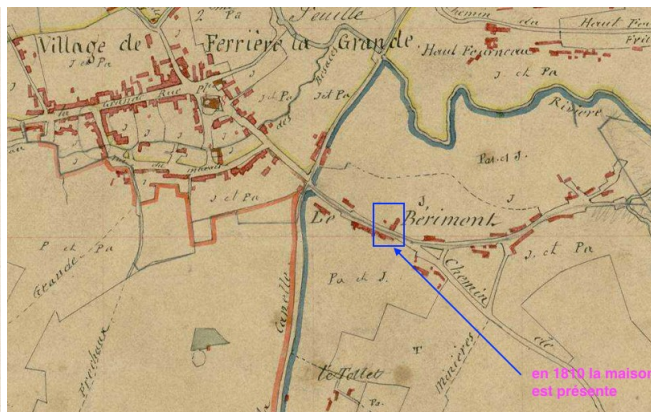


Monsieur Joseph Albert LECOMTE cultivateur à Ferrière la Grande achète en 1810 la maison sise au 83 rue Victor Hugo

Il l'a revendu aux époux GAUDOUX-BERNARD le 18 mars 1815.

Sur le plan cadastral, nous pouvons observer que la buanderie et les WC ne sont pas enco-

re « collés » à la cuisine. Les wc sont certainement situés dans le jardin : le petit carré rouge.



Le 11.10.1837 décès de Pierre Martin GAUDOUX armurier (à la « Machine » existait une usine d'arme maintenant usine Delattre).

En 1838, madame veuve Alexiste GAUDOUX-BERNARD vend la maison à monsieur Jean Baptiste Florent BERNADOU qui répare la maison étant en état de vétusté avancé.

Historique de Jean Baptiste Florent BERNADOU : son père, Louis BERNADOT dit « le bien aimé » est né à Sainte Afrique en Rouergue, Aveyron, en 1731.

Il est le fils de Pierre et de Marie RENAUD. Il devient boucher.

En 1754 il est conscrit et muté dans l'armée de Condé comme grenadier dans la compagnie de Chauffour. Sa compagnie vient s'entraîner dans la région d'Aymeries sur Sambre (actuellement Aulnoye-Aymeries).

À Avesnes sur Helpe, il rencontre Marie Angélique PELLICANI, fille de Dominique et de Marguerite TOUR.

Après son service militaire, ils se marient le 17 février 1756 et s'installent à Avesnes sur Helpe.

Ils auront 2 enfants, Albert François BERNADOT qui épousera Louise Françoise Désirée MERCIER le 18 février 1783 à Avesnes, et Jean Baptiste Florent BERNADOU né le 8 aout



Madame Elise HAINAUT-BERNADOU
décède le 1.12.1907

Monsieur HAINAUT
docteur en médecine,
fait installer le gaz de ville dans la maison le 4 août 1909

Monsieur HAINAUT
décède le seize décembre 1918.

Le Testament de
monsieur Emile HAINAUT,

1791 à Avesnes (j'ai respecté les patronymes de l'état civil).

En 1821 Jean Baptiste Florent intègre le 14^e régiment de Ligne.

Il recevra la légion d'honneur et la médaille de Sainte Hélène.

A 46 ans, il se marie le 25 avril 1838 à Ferrière la Grande avec Joséphine Josèphe DETOURPE, 31 ans, née le 6 janvier 1809 à Ferrière la Grande. Il est dit régisseur d'établissement. Joséphine Josèphe DETOURPE est la sœur de Rose DETOURPE, l'épouse de Laurent CAUDERLIER nos arrières, arrières grands parents.

En 1839 le 3 février naît leur fille Elise, celle ci se mariera à Emile Joseph HAINAUT docteur en médecine le 9 septembre 1857 à Ferrière la Grande.

Le 28 avril 1857 Jean Baptiste Florent BERNADOU sera nommé Maire de la ville par décret impérial.

En 1869, le 29 mars J.B.F.BERNADOU vend sa maison au docteur

Le couple HAINAUT-BERNADOU ont un fils Oscar né le 21 septembre 1859 Il décède suite à une chute de cheval quelques années plus tard. Ils reportent leur amour sur la dernière petite cousine et voisine: Emilie CAUDRY, née en 1890.

NAUT, institue mademoiselle Emma Emilie CAUDRY, sans profession, à Ferrière-la-Grande, sa petite cousine par alliance, sa légataire universelle (cousine par les DETOURPE).

Le 31 décembre 1956 Émilie décède.

Sur son testament elle lègue la maison à son frère Maurice mon père.

En 1970 Papa et Maman, ne pouvant plus entretenir cette grande maison vendent la maison et viennent habiter à Maubeuge la résidence « Ile de France ».



DUMONT EUSMEE

Assassiné à Saint Rémy Mal Bâti

Le courrier du Nord du 17/12/1835

Un crime affreux vient de se commettre ces jours derniers entre Limont-Fontaine et Saint-Rémi-Mal-bâti, à une lieue de Maubeuge, sur la personne du sieur Eusmée-Dumont, marchand de moutons, domicilié à Rousies. Cet individu, parti le dimanche matin (6 décembre) de son village, pour aller à Dompierre toucher une somme de 540 francs qui lui était due, a été arrêté en revenant chez lui et assassiné. Sa femme, ne le voyant pas revenir le dimanche comme il le lui avait promis, conçut quelques inquiétudes : ces inquiétudes redoublèrent lorsqu'elle vit le chien de son mari. Elle fit part de ses craintes à un de ses beaux-frères, qui, accompagné d'un voisin, partit pour aller à la rencontre de Dumont. Après quelques jours de recherches et d'informations infructueuses dans les environs de Dompierre, comme ils revenaient, hier jeudi, par la route de Limont-Fontaine et Saint Rémi, ils s'aperçurent que le chien de Dumont, qui les accompagnait, faisait quelques démonstrations, et s'approchait d'une haie située sur le bord du chemin. Après avoir fait quelques recherches dans cet endroit, ils trouvèrent dans la haie une casquette, qu'ils reconnurent pour être celle que Dumont portait habituellement ; à quelque distance de là, ils virent que le chien s'arrêtait dans un endroit où la terre avait été fraîchement remuée : en effet, après avoir ôté quelques pelletées de terre, ils aperçurent le corps du malheureux Dumont replié et entassé dans un trou de deux pieds carrés environ. On n'avait pu lui faire prendre cette position qu'en lui cassant l'échine. Son crâne était tout fracassé. L'endroit où il a été enterré, et où sans doute le crime a été commis, n'est pas éloigné du moulin appartenant au sieur Caudron. Le meunier avait, dans la journée de dimanche, remarqué un chien qui rôdait dans les environs de son moulin ; craignant que ce fût

un chien enragé, il lui avait tiré plusieurs coups de fusil, pour lui faire prendre la fuite. Ce n'est donc que par force que le chien, qui n'était autre que celui de Dumont, avait quitté le corps de son maître. Cet événement malheureux nous rappelle le chien de Montargis, qui, dans une circonstance semblable, fit découvrir, non-seulement l'endroit où son maître avait été enterré, mais son assassin. L'infortuné Dumont faisait d'assez bonnes affaires et jouissait de l'estime de ses concitoyens, qui sont vivement affectés de son malheur. Il laisse une veuve et cinq enfants en bas-âge.

La justice informe : jusqu'ici nous ne savons pas qu'elle ait rien découvert. Lorsque de nouveaux renseignements nous seront parvenus, nous nous empresserons de les communiquer à nos lecteurs.

Le courrier du Nord du 19/12/1835

Les investigations de la justice touchant l'assassinat du sieur Dumont, de Rousies, ont fait connaître que cet individu, qui était marchand de moutons, avait passé la nuit qui a précédé sa mort, dans un cabaret avec le nommé Constant Bombled, berger à Dompierre, de qui il avait reçu une somme de 400 francs : la fuite de ce dernier fait peser sur lui de grandes présomptions de culpabilité.

Ce n'est pas la femme de Dumont, mais bien deux personnes excitées par les aboiements plaintifs de son chien qu'elles avaient évité d'abord, le croyant atteint de la rage, qui ont découvert le crime dans le bois de Saint-Rémy.

Dumont laisse 5 enfants, dont le dernier a à peine trois mois ; sa femme est en ce moment bien mal. Une collecte a été faite pour elle à Rousies et villages circonvoisins ; elle aura lieu dans les autres localités de l'arrondissement aussitôt que M. le sous-préfet en aura donné l'autorisation.

L'Echo de la Frontière du 18/07/1837

L'affaire du nommé Bomblé, de Dompierre, dit le Berger, accusé d'assassinat sur la personne du sieur Dumont, de Rousies, et qui a été arrêté, il y a trois mois, dans le Luxembourg, et ramené en France en vertu des traités d'extradition, sera jugé le 22 avril.

La France du 22/04/1837

Cour d'Assises du Nord

..... Les nommés Starre, Carrière et Caudron, amis de Dumont, frappés d'un funeste pressentiment, observent les allées et venues du chien et le suivent avec anxiété. Ils arrivent sur le bord d'une petite rivière, et après l'avoir côtoyée pendant quelques instants, ils trouvent une casquette: c'était celle de Dumont.

Bientôt le chien court, bondit, en aboyant, et se met à gratter la terre. Caudron se rappelle qu'à cette place existait, il y a peu de temps encore, un trou à sable. Aidé de ses compagnons, il sonde quelque chose résiste, ils fouillent et découvrent le cadavre du malheureux Dumont, que le chien lèche en faisant entendre des gémissements plaintifs.

... Le bruit public désigne aussitôt Bomblé comme le meurtrier de Dumont. La justice se transporte chez Bomblé ; il a disparu ; bientôt on apprend qu'il a passé en Belgique, puis enfin, qu'il a gagné la Prusse.

Cependant son extradition est demandée et obtenue, et aujourd'hui Bomblé va répondre devant le jury à une accusation d'assassinat. L'accusé est un homme d'une constitution robuste, mais dont les traits pleins de douceur semblent repousser l'accusation qui pèse sur lui.

Les dépositions des témoins et les contradictions dans lesquelles l'accusé s'engage, ne laissent aucun doute sur sa culpabilité. Malgré les efforts de M^e Pelieux, son défenseur, Bomblé, déclaré coupable de meurtre avec des circonstances atténuantes, est condamné à 20 ans de travaux forcés.

Acte de décès, état civil de Saint Rémy du Nord.

L'an mil huit cent trente cinq, le onze du mois de décembre, sont comparus Louis Caudron et Julien Juste, domiciliés en cette commune, les quels ont déclaré que le jour précédent, à midi, ils ont trouvé au lieu appelé les marlières, un homme mort, appelé d'après les renseignements recueillis Usmai Dumont, âgé de quarante sept ans, marchand de moutons, natif et domicilié à Rousies, époux de marie Frédéric Chefneuf, demeurant audit Rousies, fils de Nicolas Dumont et de Louise Broudehous.

Les enfants :

- ♦ Eusmer, °12/01/1826 à Rousies (1).
- ♦ Félicie Dieudonnée, °16/09/1828 à Rousies ; +11/09/1914 à Maubeuge.
- ♦ Jean Baptiste, °01/02/1831 à Rousies ; +10/04/1861 Rousies.
- ♦ Désiré, °20/04/1833 à Rousies ; +31/03/1864 à Rousies
- ♦ Emile Louis, °24/07/1835 à Rousies-12/10/1864 Rousies.

(1) Eusmer s'est installé à Chératte, dans la ville de naissance de sa mère, où il était armurier, puis à Hermalle sur Argentan après son mariage avec Dupont Marie Joseph Dieudonné le 30 novembre 1859. Il était industriel à son mariage, rentier au mariage de sa fille.

L'épouse

CHEFNEUF Marie fille de Frédéric et de Gilon Dieudonnée

° 1807 Chératte (Liège)

X 02/05/1825 Rousies

+ 21/01/1887 Rousies

La famille a habité rue du moulin, puis à partir de 1830, à la cense d'en haut, où est décédée maie Chefneuf.

LA MÉCANIQUE GÉNÉRALE ET L'INDUSTRIE DE LA MACHINE-OUTIL DANS LE BASSIN DE LA SAMBRE

Voici le texte de la longue, mais très intéressante conférence faite en 1926 devant la Société Industrielle du Nord, par M. DE FRANCE, administrateur-délégué des Établissements SCULFORT-FOKEDEY-VAUTIER & C^{ie}.

« Messieurs, Avant d'aborder mon sujet, je tiens à remercier votre ancien Président, M. L. Nicolle, mon ancien condisciple qui, au hasard de la vie, me rencontrant après nous être perdus longuement de vue, a provoqué cette occasion de me retrouver dans un milieu qui a toutes mes sympathies parce qu'il me rappelle les meilleurs souvenirs de ma jeunesse, et l'accueil cordial que vous fîtes, il y a quarante ans, au jeune élève du collège Stanislas que les imprévus d'une carrière paternelle, toute consacrée au service de la France, amenait sur les bancs de l'École libre Saint- Joseph, à côté de nombre d'entre vous. A ces divers titres je suis un peu des vôtres.

A la vérité, votre Bureau m'avait demandé de traiter devant vous un sujet plus large : la Métallurgie dans la Région du Nord et du Pas-de-Calais ; mais outre mon incompétence, je redoutai d'être ou tout à fait en deçà du sujet ou tout à fait au delà des limites qui me sont sagement imposées.

Je me bornerai donc à vous donner un aperçu très sommaire de ce que j'ai appelé « La Mécanique Générale et l'Industrie des Machines-Outils dans le Bassin de la Sambre ».

Sous la rubrique « Mécanique Générale » peuvent se grouper les industries qui concourent à la fabrication et à la construction de tous les éléments entrant dans la composition nécessaire de l'outillage gros et petit de toutes les autres industries.

Sous la rubrique « Machines-outils » se groupent les industries qui concourent plus spécialement à la fabrication et à la construction des machines utilisées pour l'usinage, le façonnage, la transformation des matières pre-

mières, bois, métaux, matériaux entrant dans la composition de toutes choses.

Le bassin de la Sambre est délimité administrativement par les frontières de l'arrondissement d'Avesnes, géographiquement par la frontière belge au Nord et à l'est, depuis Jemont-Marpent jusqu'à Trélon en passant par Cousolre, au Sud par Anor, Avesnes, Landre-cies, Le Cateau, à l'Ouest par Pont-sur-Sambre, Bavai, La Longue ville.

Les régions d'Hautmont, Maubeuge, Sous-le-Bois, Ferrière-la-Grande occupent le centre du Bassin et n'en sont pas les moins importantes.

Mécanique générale.

Quelle fût l'origine de ce centre industriel ? Il ne semble pas téméraire d'affirmer que ce fût Maubeuge où, dès 1704, le sieur Darets fondait une manufacture d'armes, et Ferrière-la-Grande qui en est distante de quatre kilomètres où fut construit en 1715 un établissement appelé « La Machine » pour la fabrication des Armes à Feu et un atelier dit « Du Bois Castiau » pour la fabrication des baïonnettes et des baguettes de fusil.

En 1839 des hauts-fourneaux à coke destinés à produire de la fonte d'affinage et de moulage se substituèrent à cette manufacture et donnèrent naissance aux actuels Établissements Delattre et Frouard, au capital de 15 millions, le plus ancien représentant de l'industrie métallurgique de la région, occupant 1.100 ouvriers, sensiblement le même nombre qu'en 1914, couvrant quatre hectares et demi, pour une superficie totale de 35 hectares et livrant annuellement 9.600 tonnes de charpentes métalliques d'appareils mécaniques se rapportant aux installations de hauts fourneaux et laminoirs et plus spécialement d'appareils de levage de modèles particulièrement utilisés dans la grande métallurgie.

Un atelier de modelage, un atelier de mécani-

que et de chaudronnerie complètent l'organisme.

Les Établissements Delattre et Frouard sont par leur division de Ferrière universellement renommés et ont exporté ou exportent en Belgique, Pologne, Italie, Espagne et autres pays étrangers.

Leur voisin immédiat est la Société des Appareils de Levage dont les bâtiments couvrent 13.500 mètres carrés ; elle occupe 400 ouvriers à la fabrication de la charpente en général, de la chaudronnerie, des chaudières et réservoirs et plus spécialement à la construction des appareils de levage, ponts-roulants, treuils, palans et du matériel de traction pour lignes électriques.

Dans ces dernières années, la Société des Appareils de Levage a entrepris la construction des appareils de manutention continus et discontinus, acquérant dans ce département la notoriété réservée avant guerre aux seules firmes allemandes.

Le tonnage annuel expédié par l'usine de Rousies de la Société des Appareils de Levage peut être évalué à 4.000 tonnes sur lesquelles 50% sont exportées.

Les ateliers de construction de charpentes sont encore représentés dans le Bassin de la Sambre par les Etablissements Lemoine et Kriéger ; les Établissements Ramez-Dumez qui occupent 20.000 mètres carrés, dont 12.000 mètres carrés couverts capables de produire 12.000 tonnes de charpentes avec un personnel de 250 ouvriers ; par les ateliers de construction Schwartz-Hautmont, combinaison faite après-guerre par la fusion des Ateliers de Construction Forges et Fonderies d'Hautmont avec les Ateliers Schwartz, Meurer et Bergeotte ; ils occupent de 400 à 450 ouvriers et sont spécialisés dans l'emboutissage des châssis d'automobiles et des chemins de fer, de même que dans les produits de la chaudronnerie et dans la grosse forge.

Je cite encore parmi les établissements de même nature mais de moindre importance les Ateliers de Construction d'Aulnoye, Dollez Frères et C^{ie}, susceptibles de livrer également des ponts, charpentes et de la grosse chau-

dronnerie.

Avec la Société Dellis-Riquaire, de Ferrière-la-Grande, nous abordons la fourniture des organes de transmission : arbres, paliers, coussinets, chaises-supports dont les livraisons atteignent jusqu'à 500 tonnes annuellement avec un personnel occupé de 120 ouvriers.

La Société Vermot, Valère, Mabilie et Pelgrims, renommée avant guerre pour ses fournitures de pièces détachées d'automobiles et de chemins de fer, de même que pour ses pièces estampées pour autos, a décidé de limiter sa fabrication de l'usine de Douzies aux pièces détachées pour chemins de fer et ressorts.

Dans ce dernier domaine, elle exporte une très grande partie de sa fabrication et lutte victorieusement avec les pays étrangers.

Font partie également du groupe de la mécanique générale, les Usines et Boulonneries Hermant-Hicquet, au capital de 3.600.000 francs, occupant 500 ouvriers et livrant tirefonds, boulons, éclisses, rivets, écrous, etc. ; Les Établissements Gehu Frères et Sœurs, à Hautmont, qui occupent 80 ouvriers et sont susceptibles de livrer annuellement 2.000 à 3.000 tonnes de fers à cheval, de brides de raccords pour tubes, de rondelles, etc. ; Les Fabriques d'Essieux Réunies du Bassin de la Sambre, au capital de 1.600.000 francs, groupement d'une partie des usines du Bassin, qui fabriquaient avant-guerre l'essieu patent et l'essieu à graisse et dont la production annuelle est susceptible d'atteindre 2.000 tonnes ; Les Forges d'Anor, à Anor, qui procurent à tous les constructeurs de machines les couteaux mécaniques pour le bois et les machines, les outils circulaires à moulures, les scies, les lames de cisailles ; La Société des Forges de Milourd, à Anor, renommée pour ses aciers au creuset, ses lames et ses outils de toute nature.

Dans cette même région, vous trouverez également dans la Société de Constructions Mécaniques Duplex, de Ferrière-la-Grande, un fournisseur de moteurs à gaz et de marteaux pilons ; dans la Société des Tubes de Louvroil et Recquignies une fabrique de tubes soudés

et sans soudure, l'une des plus importantes de France pour cette spécialité, exportatrice pour les trois quarts de sa production dans la Maison Delcorte, à Sous-le-Bois, un fabricant de manchons pour tubes, et dans le très important groupement Forges et Ateliers de Constructions Électriques de Jeumont se suffisant à lui-même par ses forges, sa fonderie de fonte et d'acier, sa câblerie, sa tréfilerie, sa fabrique d'isolants et ses ateliers, l'une de nos plus grandes sociétés de construction de matériel électrique. Je ne crois pas devoir séparer de ce groupe de la Mécanique générale la Société de Senelle Maubeuge pour une partie de son usine de Maubeuge-Sous-le-Bois et les ateliers de la Compagnie Française des Chemins de fer et des Aciéries du Nord.

Senelle Maubeuge avait consacré avant-guerre un atelier de 800 mètres carrés pris dans un ensemble de 28 hectares à la construction mécanique et à la chaudronnerie ; cet atelier a été reconstitué.

Avec 140 ouvriers et un outillage moderne qui comporte l'un des plus grands tours verticaux et l'une des plus grandes raboteuses qui soient en France, cette puissante société est susceptible d'alimenter les besoins de l'industrie métallurgique et de la grande construction électrique ; elle peut usiner des volants de 110 tonnes et fournir à nos grandes compagnies les carcasses des grands alternateurs de 35.000 kilowatts des supers centrales de Gennevilliers, Comines et autres. Les produits sortis de ces ateliers sont estimés à 6.000 tonnes par an, dont beaucoup sont exportées. La Compagnie Française de Matériel de Chemin de fer dispose à Sous-le-Bois d'une très grande usine pour la construction des wagons de voyageurs et à marchandises ; elle a acquis dans cette spécialité une maîtrise qui en fait, en France l'une des premières sociétés de matériel roulant dont les fournitures à l'étranger ne se comptent plus : sa production peut atteindre de 4 à 5.000 wagons par an.

Les Aciéries du Nord à Hautmont et à Maubeuge ont constitué des ateliers de réparation de locomotives ; tous les éléments : châssis, chaudières, moteurs, etc. : sont remis en état

et trente locomotives réparées sortent par mois pour nos grandes compagnies.

Enfin, avant d'aborder l'industrie de la machine-outil, une mention particulière est due à l'étau à pied qui ne se fabrique plus guère en France que dans le Bassin de la Sambre, dans quatre usines occupant ensemble de 200 à 250 ouvriers : les Établissements Sculfort-Fockedey, Vautier et C^{ie}, Les Forges de Louvroil, Émile Magnan et Sylva Magnan.

Leur production annuelle peut être estimée à 1.800 tonnes, dont 40 à 50 sont exportées en Belgique, Angleterre, Norvège, Suisse, Italie, Espagne, Turquie, Amérique du Sud, etc.

L'étau de Maubeuge, en fer forgé, fait prime sur tous les marchés du monde.

L'Industrie des Machines-Outils.

Avant-guerre, l'industrie des Machines-Outils ne jouait pas dans notre économie nationale le rôle important qu'elle aurait dû remplir.

Suivant une expression aujourd'hui commune, elle n'était pas considérée comme une industrie-clé indispensable au développement industriel et à la sécurité du pays.

Ceux qui y consacraient leur énergie essayaient d'intéresser l'opinion à cette situation qui nous faisait dépendre des pays étrangers ; mais d'autres soucis sollicitaient les dirigeants et la masse et, à la faveur d'un tarif douanier illogique, les tentatives de résurrection ou de rénovation de cette industrie ne rencontraient pas les concours indispensables.

Nous nous en sommes bien rendu compte en septembre 1914, après la bataille de la Marne, quand il fallut constituer de toutes pièces des usines de construction de matériel de guerre.

Dans l'impossibilité d'avoir recours aux usines de Maubeuge et d'Albert, qui auraient pu subvenir à certains besoins, il fût nécessaire de faire appel aux États-Unis, à la Hollande, à la Suisse et à l'Allemagne elle-même, par le canal des neutres.

Pourquoi les centres de Paris, de Lyon, de Saint-Étienne, où d'importantes sociétés s'étaient constituées avant-guerre ou conti-

nuaient des traditions solidement implantées, furent-ils insuffisants pour répondre aux besoins de la Défense Nationale?

A cela plusieurs raisons qui avaient limité le développement et le progrès des usines du Bassin de la Sambre : Très petit nombre de techniciens spécialisés dans l'étude de la machine-outil.

Difficulté de recrutement de ces spécialistes, tous ceux qui sortent des écoles se dirigeant de préférence vers des industries plus neuves, d'apparence plus prospères, comme celle de la construction électrique.

Absence d'une main-d'œuvre qualifiée abondante : un bon ouvrier fraiseur, tourneur, alésieur, un bon monteur demandent plusieurs années d'apprentissage, dix ans sont au moins nécessaires pour qu'il ait la véritable maîtrise de son métier. C'est trop pour une jeunesse ardente à gagner très rapidement le salaire d'un ouvrier dont la carrière s'est toute écoulée à la même place et qui ne trouve plus dans son apprenti le concours qu'il en recevait auparavant.

Nos écoles d'apprentissage sont à peine organisées ; il en sort plus souvent des dessinateurs, des comptables, des employés, des futurs fonctionnaires que des ouvriers de métiers possédant toutes les notions premières qui en feront des artistes à des degrés divers, mais des artistes quand même, amoureux de leurs œuvres.

Les dirigeants, d'autre part, n'ont pas provoqué parmi leurs anciens ouvriers l'émulation qui les perfectionne et ne leur ont pas inculqué les méthodes nouvelles d'usinage, de vérification, de précision ; ils ne se sont pas préoccupés de former ou de reformer un personnel de maîtrise, au courant des procédés modernes de fabrication, et ils n'ont fait que peu d'efforts pour renouveler un matériel qui ne répond plus aux exigences de la construction mécanique.

Les Américains et les Allemands les ont distancés, les premiers s'ingéniant à suppléer à une main-d'œuvre chère par des machines à mouvements automatiques ; les seconds consacrant au développement de toutes leurs

industries et à leur conquête des marchés extérieurs tout ce qu'ils ont d'énergie tenace, de souplesse commerciale, de servilité dans l'imitation, de persévérance dans l'étude.

Mais en Amérique comme en Allemagne, le marché intérieur absorbe la fabrication de plusieurs usines ; l'augmentation de la population, la création de nouvelles industries contribuent à stimuler le zèle et l'imagination des créateurs. Les Banques s'intéressent aux Sociétés de construction de machines-outils dont le développement contribue à la richesse du pays et dont le concours, à la mobilisation, assure les premiers succès des armes allemandes.

Tout cela fait défaut chez nous, et si quelques efforts isolés apportent à leurs auteurs une certaine notoriété, ils ne sont pas comparables à ceux qui se dépensent à l'étranger, qui aboutissent à l'invasion de notre marché français et des marchés du monde par les machines américaines et allemandes.

A la décharge de ceux qui se contentèrent de suivre les chemins tracés par leurs aînés ou ne tentèrent d'en sortir qu'avec prudence et sans hardiesse, disons que la situation économique en France et l'incidence des droits de douane ne les favorisèrent pas.

L'abondance de la main-d'œuvre, l'accroissement des besoins intérieurs, concourent à baisser le prix de revient car ils permettent le travail en grandes séries et ils justifient des dépenses d'études, de premier établissement et d'essais qui seront rémunérés par la vente. Aussi, dès que sur le marché intérieur une machine, dont l'élaboration et la mise au point ont pu coûter des sommes importantes, a fait ses preuves et conquis ses grandes lettres de naturalisation, elle peut faire rapidement prime sur le marché d'exportation où la vente est presque illimitée.

Or, que constatons-nous à la veille de la guerre ?

L'importation des machines et mécaniques s'est élevée de 55 millions en 1913.

Dans ce chiffre la machine-outil entre pour 48 millions 657.000 francs dont 24.411.810 francs pour l'Allemagne et 8.407.051 pour les

États-Unis. Notre exportation dans cette branche est presque nulle.

Après-guerre, la situation de l'industrie mécanique et de la machine-outil en particulier a évolué. Les besoins de toutes natures qu'il avait fallu satisfaire presque instantanément au milieu du désarroi général des prix et des difficultés des transports avaient déterminé, en l'absence des producteurs des centres de Maubeuge et d'Albert, une éclosion de nombreuses entreprises, souvent peu solides et surtout peu expérimentées. Ces entreprises naissent rapidement, vivent médiocrement et disparaissent assez rapidement. L'Allemagne a dû abandonner progressivement le marché français, mais en 1923, elle se procurait encore des matières premières à bon marché, son outillage demeurait puissant et sa capacité d'exportation se trouvait considérablement accrue par la dépréciation de sa monnaie. Sa situation eût donc été menaçante pour la machine-outil française si le traité de Versailles n'en avait modifié la protection douanière.

La Machine-outil après guerre.

Que devenait l'industrie de la machine-outil dans le Bassin de la Sambre pendant cette période de 1918 à 1923 ?

Sept constructeurs principaux, y compris ceux qui ne fabriquaient que la machine dite de quincaillerie (forerie, cintreuse, refouleuse, petite cisaille), se partageaient avant guerre une production atteignant de 12.000 à 13.000 tonnes par an et occupant 2.500 ouvriers.

Après la guerre, neuf constructeurs dont les sept précédents se reconstituent ; ils sont, dans l'ordre d'importance : La Société Sculfort et Fockedey, les Établissements A. Vautier et C^{ie}, la Société L'abeille, Ernest et Edmond Lisse, Pesant et C^{ie}, les Établissements Daniel et C^{ie}, Ribaut et C^{ie}, La Machine-outil de Maubeuge et Wallers et Cayaux.

La Société Sculfort et Fockedey a fusionné en 1922, avec les établissements A. Vautier et C^{ie} pour former les Établissements Sculfort, Fockedey, Vautier et C^{ie} : il s'agit des deux plus anciennes et importantes Sociétés de construction de machines-outils et d'outillage

de Maubeuge et du Bassin de la Sambre.

Leur origine remonte, pour les Établissements Vautier à 1816, pour les Établissements Sculfort et Fockedey, à 1828, au moment même où se créaient les premiers hauts fourneaux de Ferrière-la-Grande.

Au cours du XIX^e siècle et jusqu'en 1914 le développement de chacune de ces Sociétés s'opère parallèlement et concurremment.

Mais après la guerre leurs dirigeants, animés de ce désir d'union et de concentration qui a dicté les transformations profondes de nos industries métallurgiques, textiles et sucrières, considèrent qu'il y a lieu d'associer des efforts ayant le même objet et les deux usines des Établissements Vautier se groupent avec l'usine de la Société Sculfort et Fockedey ; chacun des ateliers sera orienté vers une fabrication spéciale : un seul continuera la fabrication des étaux, un seul celle du petit outillage et de la petite quincaillerie ; un troisième ne construira plus que les machines de quincaillerie ; le quatrième est réservé à la construction des tours petits et moyens et des poinçonneuses-cisailles ; enfin le dernier et le plus grand usinera et montera des étaux limeurs, radiales, aléseuses, grands tours, tours à roues de wagons, tours à roues de locomotives, tours à centres de roues, etc.

Le personnel occupé est de 1.000 ouvriers inférieur de 600 unités à celui qui existait avant-guerre.

La production actuelle est voisine de 5.000 tonnes par an, dont, suivant les articles, 30 à 50% sont exportées.

Une fonderie, une forge, un atelier de modelage complètent cet ensemble qui couvre huit hectares sur seize, superficie du domaine des établissements.

La Société L'abeille est spécialisée dans les articles du même genre que les Établissements Sculfort, Fockedey, Vautier et C^{ie}, et principalement dans les machines à percer d'établi et à colonne, les cintreuses, les refouleuses, les poinçonneuses et cisailles, les machines à meuler, les perceuses modernes, les radiales, les étaux-limeurs, les tours parallèles, les tours en l'air, les scies, etc.

Sa fondation est de 1906 ; sa progression a été constante.

Elle occupe 170 ouvriers. La surface couverte est de 7.500 mètres carrés, et le tonnage expédié annuellement atteint près de 650 tonnes, sur lesquelles 30 à 40 sont exportées.

Les Frères Ernest et Edmond Lisse ont créé Faubourg de Maubeuge, en 1892, à Louvroil, une usine de construction de machines de quincaillerie. Leurs spécialités actuelles sont également les machines à percer, à cintrer, à refouler, à travailler les tôles, les cisailles guillotine, les machines à rouler, à planer et les bâtis de meules ; une fonderie est adjointe depuis la guerre aux ateliers.

La surface totale des Établissements est de 25.000 mètres carrés, dont 7.280 sont couverts.

Le personnel employé est de 200 ouvriers, dont la production annuelle se rapproche de 950 tonnes, sur lesquelles 35% sont exportées.

Les Établissements Pesant et C^{ie}, fondés en 1861, construisent dans des ateliers qui ont 7.000 mètres carrés de surface, uniquement des machines à bois, notamment les scies à ruban et circulaires, les toupies, les mortaiseuses, les raboteuses, les dégauchisseuses et les machines combinées.

Le tonnage annuel des machines qui sortent de ces ateliers, où travaillent 150 ouvriers, est estimé à 600 tonnes sur lesquelles 5% sont exportées.

J'ai cité à côté de ces principales et importantes maisons les Établissements Daniel, Ribaut et C^{ie}, la Machine-outil de Maubeuge ; la perceuse courante, le petit tour parallèle de 160 de hauteur de pointes, la machine à meuler, la cisaille pour tube, etc. constituent leurs spécialités.

Bien entendu ces grands ateliers de constructions mécaniques, de charpentes, de machines-outils ont provoqué autour d'eux et dans l'arrondissement d'Avesnes, la création de fonderies de fonte et d'acier de forges, et de diverses usines, d'outillage ; leur énumération seule donnerait une idée de la puissance économique de ce Bassin de la Sambre dont il ne

faut pas exclure les Hauts Fourneaux, Aciéries et Laminoirs qui n'en sont pas une des moindres renommées.

En résumé, sur les 79 Sociétés ou Établissements qui font partie de la Chambre Syndicale Patronale de la Région de Maubeuge, 39 peuvent être rangées, de par leur objet et leur fabrication, dans le groupe de la mécanique générale, et huit dans celui de la machine-outil ; l'ensemble de leur personnel atteint 19.526 ouvriers dont 6.710 pour les seuls établissements cités, qui réalisent un chiffre d'affaires de 100 à 115 millions de francs, dont 20 à 30 sont exportés.

Occupation allemande.

Il paraît superflu de vous confirmer que tous ces établissements, occupés par les Allemands de septembre 1914 à novembre 1918, furent l'objet de destructions systématiques et d'un pillage méthodique.

Des charpentes complètes furent démontées et transportées en Allemagne ; toutes les machines furent ou volées ou dépouillées de certains éléments ou détruites à la dynamite ou à la masse ; les fondations elles-mêmes furent l'objet des soins éclairés de la soldatesque.

Que les machines fussent neuves ou usagées, n'en déplaie à certains experts, leur sort fut identique, et elles prirent, en morceaux, le chemin de l'Allemagne parce que l'ennemi désirait avant tout se procurer des matières premières et non des outils dont il n'avait pas l'emploi.

Matières premières, produits finis, produits en cours de fabrication subirent le même sort. Vous connaissez d'ailleurs mieux que moi ces méthodes de reprise que des soi-disant Français se réservent de nouveau de nous appliquer dans un avenir encore indéfini.

L'œuvre de reconstitution.

Comment se pratiqua la reconstitution des usines du Bassin de la Sambre de mécanique et de machines-outils et quelle est leur orientation actuelle ? La reconstitution se fit avec la même promptitude et la même énergie que

vous avez montrées vous-mêmes et en général sur les plans d'avant-guerre, légèrement améliorés.

La preuve peut en être faite contre certains détracteurs des sinistrés, car les surfaces couvertes avant et après-guerre ne diffèrent que peu ou point.

Tout l'effort, au contraire, de nos industries de la mécanique générale et de la machine-outil s'est porté vers l'amélioration de leur outillage. Peut-on vraiment leur en faire grief ? Devaient-elles, pour complaire à des esprits chagrins et jaloux, qui ne découvrirent nos torts hypothétiques qu'à l'abri de dénominations calomnieuses, se replacer dans la situation de 1914, sans tenir compte des immenses progrès de la mécanique pendant cette période intense de son développement de 1914 à 1918. Car il faut bien l'avouer, les nécessités de la guerre excitant l'imagination des inventeurs, d'importantes modifications ont été apportées aux machines, aux méthodes de fabrication et d'usinage, au contrôle des matières et des produits fabriqués ou usinés.

Des procédés en usage dans les ateliers de construction d'artillerie, de munitions de guerre, des moteurs d'automobiles et des machines de précision se sont répandus partout et l'usage des calibres maxi et mini, des comparateurs, des jauges de précision est devenu courant.

De ce côté donc, le gain de nos industries régionales de la mécanique et de la machine-outil est réel : il répondait d'ailleurs à des nécessités techniques et commerciales. Du fait que beaucoup d'ingénieurs et d'ouvriers ont été habitués à concevoir et à travailler avec des outils perfectionnés, il devenait indispensable pour nos Établissements, de tenir compte d'exigences nées de l'expérience, et de transformer, ou plutôt d'organiser l'outillage d'une manière tout à fait moderne.

Encore une fois qui leur reprochera d'avoir abordé la lutte avec de nouvelles armes ?

Par la force des choses elles sont en moins grand nombre que les anciennes. Les coefficients réels de reconstitution pour la machine

-outil ont atteint le chiffre 7, quelquefois 10, et se rapprochent en moyenne de 5,5 à 5, tandis que les coefficients adoptés par les experts sont loin d'atteindre ce taux.

D'un rapport très détaillé dû à la plume du Chef du 4e Secteur, auquel j'ai emprunté un certain nombre des données ci-dessus, il résulte qu'en mars 1921 le plus grand nombre d'établissements industriels du Bassin de la Sambre étaient reconstitués et devaient reprendre à partir de 1923 leur place normale sur le marché. Dans ce sens, ce qui a pu être vrai pour la métallurgie ne l'est malheureusement pas pour la machine-outil.

Orientation de la construction.

Quelle est l'orientation actuelle de ces deux industries qui ont les affinités les plus proches ?

Nettement progressive et, pour employer le terme courant : nettement moderne.

Comme je vous le disais plus haut, elles ont largement introduit chez elles l'usage des méthodes de contrôle et de précision d'une pratique courante dans les ateliers des régions de Paris, Saint-Étienne, Lyon, Belfort, etc. Elles ont établi des programmes de fabrication limitant le nombre des modèles, prévoyant la série dans la fonderie et l'usinage, la rectification des pièces, le taillage de tous les engrenages avec les meilleures machines, la révision sévères de toutes les pièces usinées.

En même temps, la conception des modèles s'inspire de ce qui se construit de mieux en France, en Allemagne et en Amérique ; la copie n'est pas servile, mais elle est adoptée aux goûts et aux besoins français. Cette déclaration, car c'en est une, et nécessaire pour qui sait combien le terme « machines de Maubeuge » fut et est encore péjoratif, m'amène à vous convier à visiter tous ces ateliers et à discipliner vos opinions personnelles quand vous aurez besoin d'une machine en arrêtant votre choix sur les modèles créés.

Mais, à mon grand regret, je dois à la vérité de vous déclarer aussi que vous ne trouverez parmi nous aucun constructeur de machines tout à fait automatiques, de machines à recti-

fier, ni de machines à tailler.

Les Américains, les Anglais et les Allemands ont pris sur nous une telle avance qu'il serait actuellement superflu de consacrer d'importants capitaux à tenter même de copier des modèles reconnus parfaits : il faut une longue expérience, des bureaux d'études fortement constitués, une main-d'œuvre de premier ordre, des débouchés sinon certains, au moins entrevus. Toutes ces conditions n'étant pas réunies actuellement, il est préférable de se résigner momentanément à importer ces types de machines ou à tenter d'en poursuivre la réalisation dans les centres plus favorisés de Paris et de Saint Étienne.

La transformation constatée de l'état d'esprit des dirigeants et des méthodes de travail du personnel ne s'est pas faite sans difficultés et quelquefois sans heurts. Rien n'est plus pénible que de vaincre la routine et d'introduire dans les ateliers des procédés de fabrication qui surprennent parce que leur efficacité n'est pas connue.

D'autre part, au lendemain de la guerre, la main-d'œuvre avait pris un peu pour règle le moindre effort ; elle s'opposait à l'introduction du travail aux pièces ou de toute méthode qui base le salaire sur le rendement. Cette main-d'œuvre, d'ailleurs, manquait d'abondance et de stabilité. Les raisons en sont simples et vous viennent à l'esprit : réduction inopportune de la durée de travail, très hauts salaires dans certaines industries de reconstitution où la qualité professionnelle de l'ouvrier n'a pas une prépondérance absolue, disparition d'un élément jeune qui aurait apporté toute sa vigueur à la remise en route de l'industrie dont nous nous occupons, création ou augmentation de certains ateliers comme ceux de construction ou de réparation de matériel de chemin de fer qui absorbent beaucoup de monde parce qu'il est indispensable de remettre très vite en état un matériel tout à fait usagé.

La loi de huit heures.

Enfin l'application de la loi de huit heures, telle qu'elle a été comprise.

Certains aménagements ont bien été accordés

momentanément à la Métallurgie et à la Mécanique, mais ces aménagements sont encore insuffisants et vous savez qu'il est question de les faire disparaître.

Je ne saurais trop souligner au nom des industries de la mécanique générale et de la machine-outil de notre région le danger d'une mesure qui vient précisément à l'encontre de leur prospérité.

Si notre personnel ouvrier se refusait de lui-même à prolonger sa journée de travail au delà de huit heures et même de neuf heures, nous nous inclinerions, malgré le préjudice énorme causé au pays par cette résolution ; mais la main d'œuvre nous sollicite d'augmenter la durée de sa journée de travail. Sa très grande majorité consacrerait plus de temps à son labeur si elle ne craignait d'être inquiétée par quelques exaltés qui recherchent une popularité de mauvais aloi.

Le Gouvernement court en ce moment après les moyens d'augmenter les ressources de l'état. N'y en a-t-il pas d'autres que de supprimer toutes ces restrictions à la durée du travail qui obligent les compagnies de Chemins de fer, les compagnies de navigation, les compagnies de transports, les compagnies de mines et en général toute l'industrie, à augmenter en nombre une main-d'œuvre déjà insuffisante, à faire appel à des apports étrangers, à grossir leurs frais généraux, en un mot, à faire des dépenses qui ne trouvent aucune contrepartie dans les recettes effectuées.

Décidez qu'il suffit d'une entente entre les patrons et leurs ouvriers pour fixer la journée de travail qui ne pourrait excéder dix heures, et vous ne serez pas acculés à l'augmentation des tarifs de chemins de fer ou à l'augmentation des prix du charbon, des aciers et des fontes.

D'ailleurs, les organisations ouvrières elles-mêmes ne défendent plus leur point de vue avec autant d'énergie.

M. Dubreuil a fait l'aveu du véritable motif de la campagne des huit heures. N'est-il pas douloureux d'entendre proclamer d'autre part à l'Académie de Médecine par M. le professeur

Achard qu'il y a augmentation constatée des alcooliques dans les hôpitaux de Paris et que la consommation d'alcool en France se relève malgré les droits très élevés qui le frappent :

- ♦ en 1922 928.000 hectolitres
- ♦ en 1923 1.016.000 hectolitres
- ♦ en 1924 968.000 hectolitres

Comme cause à cette recrudescence, le professeur Achard n'hésitait pas à donner, à première vue, la progression des salaires relativement plus forts pour les travailleurs manuels des villes que pour les autres citoyens, et la journée de 8 heures qui accroît les loisirs.

Si l'on compare le nombre total des ouvriers occupés par la mécanique générale et la machine-outil dans le Bassin de la Sambre en 1924 et en 1925, on constate un déficit de près de 1.000 unités. Ce déficit n'a pu être comblé, car la main-d'œuvre étrangère qui nous est offerte n'a pas les qualités que nous recherchons, et suivant les suggestions très heureuses de M. Richemond, président du Groupe des Industriels de la région parisienne, il y a lieu pour des raisons de sécurité nationale et de commerce à éviter, de réduire cet apport au minimum. C'est donc par une amélioration de l'outillage et des procédés de fabrication que nous avons recherché l'augmentation du rendement propre de l'ouvrier professionnel. Nous y sommes parvenus ; mais il y a des limites au rendement de l'outillage le plus perfectionné, et proportionnellement à l'avant-guerre, les productions de tous nos ateliers sont absolument inférieures à ce qu'elles devraient être ; la prolongation des heures de travail consentie par la main-d'œuvre permettrait de parer à ce déficit tout à fait préjudiciable à nos industries et aurait, au point de vue des prix de vente une répercussion des plus heureuses.

L'État comme conséquence constaterait un relèvement de la production rendant inutiles les mesures draconiennes qu'il envisage.

L'Apprentissage.

L'effort de notre industrie ne s'est pas borné à obtenir un meilleur rendement de la main-

d'œuvre qualifiée ou non qualifiée qu'elle pouvait recruter. Elle s'est intéressée à l'apprentissage et elle subvient aux cours professionnels qui ont été créés tant à Maubeuge qu'à Hautmont pour former de jeunes apprentis dans la fonderie, la charpente, le modelage, la mécanique générale et la machine-outil.

Nos industries prêtent à ces cours des professeurs qualifiés et des examinateurs qui, tout au cours de l'année, font partie des Conseils de Perfectionnement.

Le contrat d'apprentissage, dans certaines usines, est de règle absolue et si la Chambre Syndicale Patronale des Métaux s'est contentée de le recommander à ses adhérents, elle sera peut-être conduite par la situation nouvelle créée par la loi de juillet 1925 à en imposer la règle. Sur ce point je vous renvoie aux discussions très intéressantes des diverses sections du Congrès d'apprentissage clôturé hier matin et aux vœux émis par l'assemblée générale.

Ce contrat prévoit une durée d'apprentissage de 4 ans maximum avec des salaires variables d'année en année, progressant dans les limites raisonnables, permettant de tenir compte aux meilleurs apprentis des qualités dont ils font preuve, imposant la présence aux cours professionnels et garantissant à l'apprenti, au moment où il termine son apprentissage un boni de 10% sur le montant de tous les salaires perçus pendant les trois ou quatre années où il a été soumis aux règles précédentes. Si son apprentissage terminé il demeure à l'usine, il bénéficiera encore d'un léger avantage qui, dans notre esprit, le retiendra jusqu'au moment du service militaire.

Ce contrat, là où il est appliqué, a donné les meilleurs résultats. Ainsi, notre main-d'œuvre se reforme en qualité pour l'avenir, tandis qu'en nombre elle paraît devoir être déficitaire.

Caisse d'allocations familiales.

Pour conjurer ce déficit, nous n'avons pu mieux faire que de suivre les exemples donnés par votre Président, par vous tous et nous

avons fondé une caisse d'allocation du Bassin de la Sambre, caisse interprofessionnelle qui en est à sa troisième année de fonctionnement ; elle groupe 52 usines d'un effectif total de 17.845 employés ou ouvriers, dont 13.678 âgés de plus de 18 ans, entrent seuls en compte pour le calcul de la compensation. Le nombre moyen des allocataires est de 5.018 pour un nombre de familles bénéficiaires de 1.941.

Le montant total des sommes payées tant en allocations périodiques qu'en primes de naissance et primes d'allaitement s'élève annuellement à près de 1.100.000 francs.

Vous assurer que l'adoption de ces mesures a provoqué une augmentation de la natalité serait peut-être téméraire.

Je sais d'ailleurs que le Directeur du Comité central se garde, à ce point de vue, de toutes les illusions auxquelles il serait tenté de se laisser aller par le mirage des chiffres ; mais il n'en est pas moins vrai que le pourcentage du nombre d'enfants par famille a augmenté dans une légère proportion.

Les Industriels de la Mécanique générale et de la Machine Outil supportent allègrement cette charge complémentaire puisqu'elle atténue les difficultés de l'existence des familles nombreuses et qu'elle paraît devoir relever le niveau général de la natalité.

Avenir de l'industrie de la Machine-outil.

Quel est l'avenir de ces industries? Elles n'ont pas été très prospères avant-guerre ; elles ont eu beaucoup de difficulté à se reconstituer et à reprendre sur les marchés intérieur et extérieur la place que la guerre leur avait fait perdre.

Elles n'ont pas encore retrouvé tous leurs moyens. Envisagent-elles donc l'avenir sous des couleurs plus favorables et en supposant que les mesures préconisées soient prises, sont-elles susceptibles de se développer et d'acquérir maintenant la place qu'elles doivent occuper dans l'économie générale du pays?

Je dis franchement oui, si elles trouvent auprès des banques les concours dont elles ont

besoin ; si les Pouvoirs publics s'abstiennent pour elles, comme d'ailleurs pour toutes les autres industries, des mesures qui leur seraient sinon funestes, tout au moins très préjudiciables, et si dans la négociation des traités de commerce avec les pays étrangers et plus particulièrement avec l'Allemagne, le porte-parole de la France les défend mieux qu'avant-guerre.

Messieurs, dans deux livres extrêmement intéressants et courageux, dont l'un fût tout à fait perspicace puisque M. Marcel Schwob l'écrivait en 1896 et dont l'autre se borne, mais d'une façon magistrale, à enregistrer les causes de succès de nos adversaires, - je veux parler du livre de M. Henri Hauser : « Les Méthodes Allemandes d'Exportation Économique » édité pour la première fois en novembre 1915, — il est lumineusement indiqué parmi les principaux facteurs de l'expansion : les banques et le crédit.

Rôle des banques.

M. Hauser rappelle que les banques allemandes sont tout à la fois des banques de dépôt, des banques de crédit et des Sociétés financières. Il montre comment les banques allemandes ont travaillé en premier lieu à former et à concentrer des capitaux et comment elles ont été amenées à constituer des groupes avec communauté d'intérêts et participations effectives au commerce et à l'industrie.

Ces participations sont surveillées par des techniciens ou des financiers qui voient les livres et qui suivent de très près la marche des affaires. Aux industriels ainsi qu'aux commerçants qui leur donnent toutes les garanties de valeur et de compétence ils n'hésitent pas à assurer un concours financier qui permet à l'intérieur de promouvoir des affaires industrielles et à l'étranger de fournir à l'exportateur et à l'importateur du crédit ; mais ce crédit n'est pas celui qui consiste à escompter des traites à 90 jours.

Par le jeu des filiales installées à l'étranger, le commerçant ou l'industriel obtient une traite contre un connaissance, contre tout autre document attestant la réalité de l'affaire

conclue par l'exportateur et, muni de cette traite, souscrite à n'importe quelle échéance, il trouve dans son pays une banque quelconque qui consent à la lui escompter.

Suivant l'adage « est modus in rebus » je ne sollicite pas des banques françaises tous les avantages que procurent les banques allemandes à leurs compatriotes ; je dois d'ailleurs reconnaître que dans notre Bassin de la Sambre des concours tout à fait effectifs, empressés quelquefois, ont été donnés par les banques locales aux industries de la mécanique générale et de la machine-outil.

Sans les nommer ici pour ne créer aucune jalousie, je vous confierai qu'elles ont des origines nordiques, sinon Lilloises ou Valenciennes et que leur manière de comprendre leur concours à l'industrie doit être soulignée parce qu'elle correspond à l'idée qu'industriels et commerçants se font de l'industrie de la Banque. Je ne saurai trop les en remercier ici, mais en ce qui concerne l'exportation, il y a lieu pour elles d'élargir leur champ d'action et, sans risquer des catastrophes, de se montrer beaucoup plus large dans l'octroi des crédits reposant sur la confiance et la compétence, accordés si nécessaire après examen détaillé des comptes et obligation de comptes rendus fréquents de la situation, pour que l'association ainsi réalisée produise ses meilleurs effets.

Je n'insisterai pas davantage sur les répercussions fâcheuses que pourraient avoir sur les industries de la mécanique et des machines-outils les mesures fiscales actuellement envisagées ; ce sont des projets de loi sujets à des amendements ou à des retraits et il ne pourrait être tiré aucune conclusion d'une situation dont il y a lieu de s'alarmer mais qu'il ne faut pas prendre au tragique.

L'Exportation.

Toute autre est la question des relations de la France avec les pays étrangers.

La guerre et le traité de Versailles ont eu à cet égard des conséquences heureuses, mais nous n'avons probablement pas su en profiter, puisque nos voisins et nos anciens alliés

ont élevé contre nous des barrières douanières particulièrement hautes en ce qui concerne les deux industries dont j'ai l'honneur de vous entretenir.

En Italie, où nous exportions autrefois des machines et du petit outillage, la protection est devenue telle que, jusqu'à ces derniers mois qui ont vu le relèvement de la Lire, il était presque impossible de lutter contre le marché indigène ou certaines concurrences étrangères, notamment l'allemande.

En Espagne, qui constituait en 1914 et même dans la période comprise entre 1919 et 1922 un débouché intéressant pour notre industrie de la machine-outil, la protection créée il y a deux ans par les décrets du Directoire ont écarté notre concurrence d'une manière qui ne nous permet actuellement d'espérer qu'en proportion de la dévalorisation du Franc.

Pour certains articles les droits espagnols atteignent la valeur intrinsèque de ces articles en franc français.

En Suisse, la machine allemande paraît faire prime, malgré notre change : question de goût, d'habitude, d'affinités ethniques, aidés par des préjugés reçus quant à la qualité de nos produits. Les Suisses, d'ailleurs, sont de merveilleux producteurs de machines-outils.

En Belgique, les échanges avec la région de Maubeuge avaient toujours été très importants avant la guerre et jusqu'en 1924.

Au cours des négociations qui sous les auspices des deux ministères français et belge du Commerce se sont alors poursuivies entre constructeurs français et constructeurs belges, il est apparu qu'il était extrêmement difficile de donner satisfaction à nos voisins sur des positions que nous désirions maintenir parce que les industries de la mécanique et de la machine-outil ne jouissaient pas avant-guerre chez nos voisins de la protection qui leur était due.

Les Belges ont donc modifié leur tarif en le copiant sur le tarif français et certains droits frappent nos produits du double ou du triple du droit d'auparavant.

La convention commerciale avec la Tchécoslovaquie a tenu compte dans une plus large

mesure de nos desiderata, mais les constructeurs de machines-outils en Tchécoslovaquie ne sont qu'un petit nombre. Ils luttent avec avantage sur les marchés orientaux contre nos industries.

Le marché Russe nous est actuellement fermé ; il constituait avant-guerre un débouché intéressant pour certaines parties de nos fabrications.

La Hollande réalise avec nous quelques transactions mais toute la préférence des industriels et commerçants hollandais va aux machines allemandes qui doivent bénéficier aussi de tarifs d'exportation car les prix qui nous sont opposés ne correspondent nullement à ceux que nous rencontrons en Espagne, en Argentine et même en Belgique.

L'Angleterre constitue pour nos machines de quincaillerie et notre outillage un marché de transit et un marché indigène extrêmement intéressants. Par son intermédiaire nos machines s'exportent au Brésil, en Argentine, aux Indes, en Australie.

L'Angleterre a toujours été pour nous une fidèle cliente et le cours actuelle de la Livre facilite une reprise d'affaires qui étaient avant-guerre plus actives que jusqu'à ces derniers temps.

L'Allemagne nous sert également de canal pour écouler nos produits, principalement au Brésil, tandis que nos exportations vers le Chili, le Pérou et la Bolivie se font directement. Il ne faudrait pas déduire de cet exposé que l'Allemagne, surtout pour les machines-outils, n'est pas très menaçante.

Tarif des Douanes.

Tous vous avez suivi avec intérêt et quelquefois avec anxiété les pourparlers franco-allemands.

Un article de l'Usine, du 6 décembre 1924, apportait quelque clarté sur les négociations engagées entre le Gouvernement français et la délégation allemande. Ainsi du reste que l'exposait un rapport du Syndicat des Mécaniciens, Chaudronniers et Fondeurs de France au ministre du Commerce, les industries de la construction mécanique et électrique étaient

insuffisamment protégées par les tarifs d'avant-guerre, non du fait du taux de protection, mais du fait que les produits métallurgiques qui constituent les éléments premiers de leur fabrication bénéficiaient avant-guerre et bénéficient actuellement encore avec les coefficients de majoration d'une protection moyenne supérieure à la protection accordée à l'industrie mécanique et à l'industrie électrique.

Des études très fouillées ont été poursuivies tant au Syndicat des Mécaniciens, Chaudronniers et Pondeurs de France qu'au Syndicat Professionnel des Industries Electriques sur la protection comparée avant-guerre de la métallurgie et de la construction mécanique.

La conclusion de ces études fait ressortir que là où les fabricants d'aciers et de tôles jouissent, sous l'empire du droit du tarif minimum, d'une protection de leur main-d'œuvre qui varie de 18 à 59 %, les machines-outils ne sont protégées que dans la proportion de 8 à 9 de leur main-d'œuvre.

Aussi, les représentants de la mécanique de la machine-outil et des industries électriques ont-ils pu convaincre le ministre du Commerce qu'il y avait lieu de relever le coefficient des droits spécifiques dans un certain nombre d'articles de notre tarif, de telle façon que ces industries ne se trouvent pas en infériorité vis à vis de leurs concurrents étrangers.

Ce rapport au ministre pouvait faire ressortir que le tarif de 1892 avait protégé l'industrie métallurgique par des droits dont certains avaient été majorés, lors de la révision de 1910, tandis que les droits inscrits dans le tarif de base pour les industries de la construction étaient très insuffisants et que les coefficients de majoration établis en 1921 étaient, loin, en général, d'assurer la péréquation avec les prix de 1913, but que se proposait alors le Gouvernement.

Nos porte-paroles ajoutaient qu'il ne convenait pas d'atteindre la péréquation mais d'opérer un véritable redressement de la situation présente sur des bases simplement équitables et ils ajoutaient que la part extrêmement importante de la main-d'œuvre in-

corporée dans nos fabrications légitimerait un traitement plus favorable que celui dont jouissent les matières premières que nos ouvriers mettent en œuvre.

Or, contrairement à cette vérité essentielle, c'est l'inverse qui a eu lieu et le rapprochement des droits de douane à acquitter pour l'entrée en France des matières premières et les droits à payer sur les machines finies, fait apparaître souvent une protection dérisoire, toujours inférieure et parfois même absolument nulle pour la main-d'œuvre transformatrice.

La conclusion, c'était l'élaboration d'un tarif minimum limité à un certain nombre d'articles dont ceux intéressant la construction mécanique et électrique, qui devaient être considérés comme la réparation d'une situation anormale dont souffraient nos industries et ne préjugerait eu aucune façon des droits différents (tarif général ou droits intermédiaires entre ce tarif et le tarif minimum) qui seraient jugés indispensables contre les importations allemandes au cours des négociations qui se poursuivent.

C'est cette position particulière qui a jusqu'à ce jour, et en le disant je ne crois pas trahir les secrets des négociations, — causé la lenteur de celles-ci et provoqué les dérobades constantes de nos adversaires.

Il s'agit là d'intérêts essentiels et si vous vous reportez à l'Organe officiel de la Fédération de la Mécanique, dans ses numéros de juin 1923 et octobre 1924, aux observations que faisait la publication Le Nord Industriel sur les salaires des ouvriers métallurgiques allemands, vous comprendrez combien nous sommes anxieux de constater que nos revendications ne soient pas défendues jusqu'au bout avec toute l'énergie désirable.

Il ne faut pas, même au prix de quelques sacrifices que seraient obligés de consentir à l'intérêt général les autres industries de notre pays, consentir une capitulation que l'auteur de l'article de l'Usine, auquel je faisais allusion, traitait non pas de faute mais de crime.

Pour l'avenir des industries de la mécanique et de la machine-outil il est de toute nécessité

de ne pas céder sur ce point, autrement — et l'es allemands n'attendent que ce moment pour nous inonder de leurs machines qu'ils peuvent actuellement introduire sous le régime de prestations en nature dans des conditions onéreuses pour nous, favorables pour eux.

On répète partout que la main-d'œuvre allemande a augmenté. La chose est vraie en mécanique comme en métallurgie : mais par des faits précis dont je vous citais plus haut quelques-uns, nous savons que l'Allemagne pratique actuellement des prix très élevés pour les machines qu'elle vend en France, tandis qu'elle fait des concessions aux acheteurs de l'Espagne, de l'Italie, de la Turquie, de la Bulgarie et de la Roumanie.

Evidemment, notre prétention n'est pas de transformer la France et plus particulièrement notre arrondissement en une région exclusivement industrielle, mais nous pouvons souhaiter un développement lent et progressif correspondant à nos besoins intérieurs et appelé à suffire à l'exportation dans des limites qui concourent à l'amélioration de notre balance commerciale.

Statistiques de production.

Nous n'avons pas malheureusement des statistiques aussi bien faites que celles du département du Commerce des Etats-Unis et nous ne pouvons pas connaître la véritable production "de toutes nos usines de machines-outils, mais entre ce qu'elles sortent et ce que nous révèle son tableau de la production américaine remontant à décembre 1924 il y a une marge dont nous pourrions franchir quelques étapes. Aux Etats-Unis, en 1923, 1.100 machines à tailler les engrenages ont vu le jour contre 840 en 1921.

Les tours parallèles passent de 7.000 en 1921 à 7.300 en 1923.

Les tours à décolleter automatiques ont été construits en 1923 à raison de 954 pour ceux à plusieurs broches et 1.159 pour ceux à une seule broche.

L'énumération de tous les genres de machines construites aux États-Unis donnerait les

mêmes proportions, c'est-à-dire que d'un total de plus de 60 millions de dollars en 1921, la machine-outil est passée en 1923 à près de 137 millions de dollars.

Au cours actuel 3.425.000.000 de francs.

Que sont nos malheureux 100.000.000 de production de la région du Nord en face de ce chiffre presque astronomique?

Nos industries mécanique et de la machine-outil ne demandent pas d'être privilégiées mais elles sollicitent un traitement d'équité à la faveur duquel elles pourront se développer, lutter avantageusement contre une concurrence mieux organisée, mieux équipée et plus savante et, mieux servir les intérêts essentiels du Pays qui doit se rappeler les événements de 1914 quand il discute avec l'étranger de nos conventions commerciales.

Conclusions.

De cet exposé didactique et trop long, ce dont je m'excuse auprès de vous, je vous demande de tirer les conclusions suivantes, qui devront retenir votre attention d'industriels et de commerçants : Le Bassin de la Sambre concentre un nombre important d'établissements et d'ateliers se complétant les uns les autres et susceptibles de concourir aux besoins de l'industrie et du commerce français considérés dans leur sens le plus général.

Il existe, en particulier dans le Bassin de la Sambre, des ateliers de mécanique générale et de constructeurs de machines-outils équipés d'une façon moderne, travaillant avec des procédés modernes et susceptibles de répondre à tous les besoins hormis ceux qui nécessitent l'emploi de machines tout à fait automatiques, de machines à rectifier et à tailler. Ces deux industries sont privées momentanément, en nombre et en qualité, de la main-d'œuvre spécialisée dont elles ont besoin. Votre Fédération et nos Chambres Syndicales patronales doivent donc, en union avec le Comité Central des Allocations familiales, poursuivre et développer toutes les mesures qu'elles ont prises en faveur des familles nombreuses et en conformité des vœux votés hier par le Congrès d'apprentissage, susciter et subven-

tionner les écoles techniques d'apprentissage avec l'accord des Chambres de Commerce et des Associations professionnelles et interprofessionnelles.

Sans attendre l'effet de ces mesures, ces deux industries demandent instamment l'application libérale de la loi de huit heures avec des aménagements permettant d'augmenter le nombre des heures de travail toutes les fois que l'intérêt national ou des circonstances particulières l'exigent.

Les charges actuelles supportées par la mécanique générale et l'industrie des machines-outils dépassent les limites de leur capacité, toute mesure qui aurait pour effet de les augmenter doit être énergiquement combattue.

Dans cet ordre d'idées l'augmentation prévue depuis longtemps et maintenant envisagée des tarifs de transport sera conjurée par l'application immédiate à toutes les Compagnies de transport du système des huit heures effectives en attendant un aménagement encore plus large des dérogations admises par la loi.

Pour sauvegarder l'avenir de la mécanique et de la machine-outil et leur maintenir leur rôle d'industries-clés, le ministre du Commerce devra, dans les négociations franco-allemandes, ne point sacrifier leurs intérêts à d'autres intérêts, les uns et les autres devant être envisagés, non d'un point de vue particulier, mais du point de vue général de l'économie française et surtout des besoins que peut avoir le pays en cas de crise diplomatique et militaire.

Il serait enfin désirable que, pour nos opérations d'exportation, nos banques, d'une part, nous apportent un concours plus effectif ne se limitant pas au simple escompte des effets de commerce, et que nos Ambassadeurs et Consuls, d'autre part, nous apportent une aide efficace et puissante qui transforme en réalités les beaux sentiments d'amitié que les étrangers professent pour la France.

Faits divers et accidents

relevés dans le « Journal de Fourmies »

Feignies. Edition du 05/12/1880. Un grave accident est arrivé il y a quelques jours à la gare de Feignies.

M. Letellier, chef du bureau des Douanes, marchait, accompagné d'un de ses employés, entre la voie de service et la voie de garage. Il allait arriver au passage à niveau éloigné de la gare d'environ 200 mètres.

Voyant venir à lui une machine de manœuvre, M. Letellier se gara sur la voie de service. Malheureusement le bruit de la machine l'empêcha d'entendre un train venant de Maubeuge, lequel le tamponna si violemment que le malheureux fut projeté à 7 mètres, la face contre terre.

Relevé aussitôt, on le transporta à la gare, où des soins pressés lui furent donnés par M. le docteur Leniez, de Maubeuge.

Le docteur a constaté des contusions à l'épine dorsale, et sur tout le corps ; les blessures sont graves.

Le brouillard était très épais, ce qui, joint à la fumée de la machine, a empêché le mécanicien d'apercevoir M. Letellier.

L'acte 49 du registre d'EC de 1880 nous indique que le 22 décembre 1880 à une heure et demie du soir, **Jean Baptiste Letellier**, âgé de 49 ans, chef de bureau de l'agence en douane, né à Montreuil su Haine (B), domicilié en cette commune, fils de Hilaire et d'Ernestine Carton, veuf en premières noces d'Eugénie Jean, époux de Marie Couvreur, est décédé en sa demeure rue de la main du bois.



Maubeuge. Un affreux accident est arrivé samedi dernier aux Hauts-Fournaux du Nord à Maubeuge.

Le nommé **François Leger**, ouvrier occupé au chargement des fers a été pris entre deux tampons de wagons qu'il accrochait ; ce malheureux, marié et père de quatre enfants en bas âge, est mort dimanche matin ; il avait 44 ans.

L'acte 264 du registre d'EC de 1880 nous indique que le cinq décembre 1880 à 9 heures du matin, François Leger, âgé de 35 ans, né à Maroilles, domicilié à Maubeuge, fils de François et de Benoite Jean, époux de Julie Marie Renaux, est décédé à son domicile, rue du faubourg de Sous le Bois.



Fourmies. Une assistance très nombreuse se pressait ce matin aux funérailles de M. Théophile Rousseau, qui fut près de 30 ans secrétaire de mairie à Fourmies, où il rendit de bons services. On remarquait quantité de conseillers municipaux, anciens et nouveaux, le maire, les fonctionnaires de la ville, dont quatre tenaient les coins du poêle, la musique de Fourmies, dont M. Rousseau fut toujours, depuis sa fondation, un des membres les plus zélés, assistait aux obsèques, ainsi qu'une délégation des Sapeurs-Pompiers.

Sur le parcours jusqu'à l'église et de là au cimetière, la musique joua des marches funèbres ; à l'offertoire et à l'élévation, des morceaux d'une facture austère et tristement de circonstance. Ce n'étaient que cris déchirants, invocations, lamentations, prières, traduction fidèle de la douleur d'une famille trop tôt privée de son chef.

A la maison, où il est d'usage ici de reconduire la famille, le jeune fils du défunt remercia les nombreux amis de son père qui avaient tenu à lui donner aujourd'hui, une dernière marque de sympathie.

L'acte 319 du registre d'EC de 1880 nous indique que le quinze décembre à 3 heures du soir, **Urbain Théophile Rousseaux**, âgé de 50 ans, secrétaire de mairie, né et domicilié à Fourmies, fils d'Esprit et de Flore Piette, époux de Ismérie Sidonie Duval, est décédé en sa demeure, rue Saint Louis.



Busigny. Deux ouvriers, JB Druon, âgé de 58 ans, et F. Mathieu, âgé de 26 ans, employé à

la distillerie, viennent de succomber à la suite de graves brûlures qu'ils ont reçues le 9 de ce mois.

Ce jours-là, vers quatre heures du matin, ils retiraient la pulpe des cuves servant à la macération, bûne qu'ils ne dussent procéder à cette opération qu'après que le jus des betteraves constamment en ébullition se fut entièrement vidé dans un récipient à ce destiné.

Alors qu'un robinet coulait encore, ils ont ouvert la porte de la cuve, et une grande quantité de jus en ébullition leur est arrivée à flots sur toutes les parties du corps. Ces deux malheureux ont expiré le lendemain.

L'acte 46 du registre d'EC de 1880 nous indique que le huit décembre à cinq heures du matin, **Jean Baptiste Druon**, âgé de 58 ans, scieur de bois, né et domicilié à Busigny, fils de Jean Baptiste et de Constance Lequenne, époux de Félicité Viéville, est décédé en sa demeure, hameau de Malmaison.



Dompierre. Un accident de chasse qui a eu les plus terribles suites est arrivé sur le territoire de cette commune, jeudi dernier [16 décembre] à 11 heures du matin.

Le sieur Dumay, jeune homme de vingt ans, chassait en compagnie de plusieurs de ses amis du même âge, lorsque toute à coup, une détonation retentit et Dumay tomba foudroyé ; il avait reçu dans les reins toute la décharge du fusil du sieur Flament, qui marchait derrière lui.

Nous ne saurions peindre la douleur des parents de Damay et celle de son ami Flament, auteur bien involontaire de ce mortel accident.

Acte de décès non trouvé.



Cousolre. Samedi matin, madame Riche-Cornet, de Cousolre, s'absenta quelques instants pour aller chercher son lait, laissant son petit garçon de 3 ans 1/2 assis près du poêle. L'enfant n'était pas encore habillé et en rentrant la mère la trouva la chemise en feu et avec d'horribles brûlures à l'estomac et à la figure. Il a succombé le lendemain à deux heures du matin, après d'horribles souffran-

ces.

L'acte 48 du registre d'EC de 1880 nous indique que le douze décembre à 2 heures du matin, **Benjamin Jules Riche**, âgé de 3 ans 1/2, né et domicilié à Cousolre, fils de Constant et de Juliette Cornet, est décédé à son domicile.



Wignehies. Nous avons à enregistrer la mort de M. Florent Fontaine, dit de Paris, décédé à Wignehies la semaine dernière et inhumé lundi, à la suite d'un salut à l'église., sous le monument qu'il avait fait préparer à l'avance, dans le cimetière.

On dit qu'il a légué pour l'hospice à fonder à Wignehies, sa belle maison située rue de Féron, et une somme très importante qui, ajoutée aux cent mille francs donnés par M. Carlier père, permettra de procéder sans retard à cette bienfaisante création.

L'acte 118 du registre d'EC de 1880 nous indique que le 17 décembre 1880 à 4 heures du soir, **Florent Joseph Fontaine**, âgé de 73 ans, rentier, né et domicilié à Wignehies, fils de Jean et de Marie Catherine Antoine, époux de Louise Victoire Frosine Hersent, est décédé en sa demeure, rue de Féron.



La Capelle. La mère de M. Lenoble, pâtissier, étant chez son fils et voulant descendre à la cave pour y chercher des provisions, tomba à la renverse sur les marches en pierre de l'escalier et se brisa la colonne vertébrale. La mort fut presque instantanée.

L'acte 155 du registre d'EC de 1880 nous indique que le vingt eu un décembre 1880 à une heure et demie du soir, **Sophie Stéphanie Labeausse**, âgée de 58 ans, ménagère, née et domiciliée à Clairfontaine, veuve de Manuel Lenoble, fille de Jean louis et de Angélique Grégoire, est décédée en la demeure d'Alfred Auguste Lenoble, son fils,



Esquéhéries. Le nommé Hubert, ancien cafetier sur la place d'esquéhéries, vient de tuer sa femme d'un coup de fusil, tiré à bout portant, au moment où elle allait franchir une porte pour se dérober à sa Poursuite.

Le crime, dont le mobile pourrait être la jalou-

sie, a été commis mercredi vers sept heures du soir ; une heure après, le meurtrier se constituait prisonnier à la gendarmerie du Nouvion.

Acte 85 : le vingt-neuvième jour du mois de décembre 1880, **Marie Anne Crinon**, âgée de 52 ans, ménagère, née à Esnes (Nord), domiciliée à Esqueheries, mariée au sieur Elie François Hubert, âgé de 44 ans, cordonnier, fille de Pierre François Florentin et de Marie Anne Delhalle, a été trouvée morte en sa demeure.



Sains du Nord. Le 10 de ce mois, vers midi, le sieur Leclercq Eugène, âgé de 46 ans, en voulant retenir son cheval qui s'emportait, a été renversé si malheureusement sur la route qu'il a eu le crâne fracturé. En même temps l'une des roues lui a broyé la cuisse. La mort a été instantanée.

Leclercq était courageux et honnête ouvrier, toujours prêt à rendre service. Aussi la nouvelle du terrible accident dont il a été la victime a-t-elle causé dans la commune une vive émotion.

Ce malheureux laisse une femme sans ressource, et trois enfants.

Acte 2 le dix janvier 1881 à midi, **Leclercq Eugène**, âgé de 46ans, journalier, né et domicilié à Sains, fils de Louis et de Marie Philippe Lecrinier, époux d'Adélaïde Brasseur, est décédé en sa demeure rue haute.



Ramousies. Un affreux accident est venu jeter samedi dernier la consternation.

Un meunier était occupé à briser les glaçons qui obstruaient l'ouverture des vannes lorsque, perdant l'équilibre, il fut précipité dans la rivière.

Le courant excessivement rapide à cet endroit l'emporta sans qu'il fut possible au malheureux de s'accrocher à la moindre aspérité.

Sa petite fille, âgée de 3 ans, qui l'avait vu tomber, avertit aussitôt sa mère qui se précipita au secours de son mari, mais elle ne put qu'apercevoir ce dernier qui, déjà bien loin, se débattait contre la mort.

Son fils, qui revenait tout joyeux de subir le

sort à Avesnes, fut vivement impressionné en apprenant la nouvelle fatale.

Le cadavre n'était pas encore retrouvé dimanche soir.

Acte 3 : le premier février à dix heures du matin, Xavier Georges, âgé de 63 ans, meunier, né à Dompierre, domicilié à Ramousies, fils de Narcisse et de Rosalie Quénon, époux de Crisoline Désirée Ducarne, est décédé à Ramousies, lieu dit le village.



Recquignies. Un terrible accident s'est produit il y a quelques jours au passage à niveau de Recquignies.

Le nommé Dubois Jean-Joseph, garde barrière de ce passage à niveau, a été tamponné par la locomotive du train n°33 qui arrive en gare de Jeumont à 1h 1/2 du matin.

Le corps du malheureux Dubois a été affreusement mutilé et la mort a été instantanée. La victime laisse une veuve et trois enfants.

Acte 2 : le vingt sept janvier à une heure du matin, **Jean Joseph Dubois**, âgé de 50 ans, garde de nuit, né et domicilié à Recquignies, fils de Jean et de Joséphine Leclerc, époux d'Agnès Harlet, est décédé sur le chemin de fer au passage à niveau de la grande rue.



Le Nouvion. Nous apprenons la mort de M. Parmentier, maire du Nouvion et conseiller général de l'Aisne.

Depuis l'accident dont il a été victime le 11 janvier, l'état de sa santé était aussi satisfaisant que possible, et rien ne faisait présager ce fatal dénouement, lorsque M. Parmentier succomba tout à coup, samedi après midi, aux suites de sa blessure.

M Parmentier n'avait pas 50 ans.

Acte 16. Le vingt neuf janvier à neuf heures et demie du matin, **Narcisse Arsène Parmentier**, notaire, maire de la ville du Nouvion, membre du Conseil Général de l'Aisne, officier d'Académie, âgé de 45 ans 8 mois, né à Englefontaine (Nord), domicilié au Nouvion, veuf en premières noces de Elise Marie Antoinette Lenglet, marié à Christine Paula Audubert, est décédé à neuf heures et demie du

matin en sa commune sur la place.

✂

Wignehies. On a enfin retrouvé le corps de Lixon, dont nous avons annoncé jeudi la disparition et qu'on cherchait vainement dans la rivière depuis plusieurs jours. Lixon est tombé à l'eau par suite de l'erreur qu'il a commise en prenant un chemin pour l'autre en sortant de la maison où il avait soupé, dans la cour de l'ancienne filature Charlet à Wignehies.

Le courant était très fort en ce moment, il a été roulé jusqu'à ce qu'un entrelacement de branches ait été assez solide pour l'arrêter.

On nous a dit qu'en cherchant le cadavre de Lixon, on a trouvé, sur Rocquigny, celui d'une autre personne ayant séjourné longtemps dans la rivière; nous manquons de détails sur ce nouvel accident.

Acte 13 : Le 5 février 1881, **Auguste Joseph Lixon**, âgé de 52 ans, terrassier, né à Wignehies, domicilié à Fourmies, fils de Catherine Aldegonde Lixon, époux d'Aimée Jourdin, est décédé dans une pâture sise à Wignehies, rue de la Galilée.

✂

Le Cateau. Il y a un mois (le 10-02-1881) qu'un assassinat, dont l'auteur est encore inconnu, était commis à Basuel, sur la personne d'un enfant qui a été frappé avec une férocité inouïe de 40 coups de couteau.

Nous avons le regret d'annoncer qu'un crime non moins terrifiant vient d'être commis dans les environs, non plus il est vrai dans le canton, mais presque sur la limite, sur le chemin de traverse qui conduit à la ferme de l'Arrouaise, propriété du Duc d'Aumale, à Ribeaupville, dans la plaine qui s'étend entre le Rejet de Beaulieu et Wassigny.

Dimanche matin, vers huit heures, un passant fut terrifié en trouvant sur le chemin un individu dont la tête, complètement détachée du tronc, avait roulée à plus d'un mètre. Il s'empressa de prévenir la gendarmerie de Wassigny. Bien que la tête fût affreusement mutilée, on ne tarda pas à reconnaître dans la victime un ouvrier de la ferme de l'Arrouaise qui en était parti samedi soir avec le salaire de la semaine (un dizaine de francs), pour rega-

ner son domicile au hameau de l'Ecaillou, dépendance de Ribeaupville. Il avait été dépouillé de son argent.

Le malheureux jeune homme, nommé **Ferdinand Serusier**, était un peu simple et tout à fait inoffensif. On suppose de c'est avec une serpe ou une cognée qu'on l'a frappé à la tête et qu'on a ensuite opéré la décollation.

Le parquet de Vervins, venu sur les lieux, a procédé à une information qui a duré deux jours. Tous les ouvriers qui travaillent à la ferme de l'Arrouaise ont été examinés et interrogés. On a maintenu en état d'arrestation l'un d'eux sur lequel pèsent des soupçons. D'autre part, M. le juge de paix et la gendarmerie du Cateau se sont transportés au Mazinghien et au Rejet de Beaulieu.

Il faut espérer que la découverte du coupable fera cesser l'anxiété qui règne dans les communes environnantes.

Acte de décès non trouvé.

✂

Féron. Le sieur Meunier, garde forestier, a découvert jeudi dans l'étang du Pont-de-Sains, sur le territoire de Féron, un cadavre qui paraissait avoir séjourné dans l'eau et il se hâta d'aller en prévenir l'autorité locale.

M. Lion, maire de Féron, s'empressa de se rendre au Pont-de-Sains; il fit relever le corps qu'on transporta dans une remise du château. On trouva dans une des poches du noyé, qui avait conservé ses sabots, une somme de 4fr 80 et un bulletin d'état civil au nom de Moreau Pierre Clément, né le 8 août 1818 à Trélon, y demeurant, plus deux lettres au nom et à l'adresse sus-indiquées.

Le docteur Debouzy, qui a visité le cadavre, n'a trouvé trace d'aucune violence et il a conclut à l'asphyxie par submersion. Celle-ci est-elle volontaire ou accidentelle ? C'est ce qu'on ignore, mais tout porte à croire à un accident.

Moreau, en effet, a probablement été trompé par l'obscurité ; peut-être a-t-il voulu traverser la baie en passant au tourniquet qui conduit à la route de l'étang. Cette dernière conjecture est la plus probable et explique suffisamment l'accident.

Acte 3 : le dix février 1881 à quatre heures du soir, le cadavre de **Pierre Clément Moreau**, âgé de 62 ans, né et domicilié à Trélon, fils de Louis et de Marie Anne Victoire Poreau, veuf d'Aurore Waroquier, a été trouvé près le château du pont de Sains, commune de Féron.



Vervins. La veuve Mennechet, qui, à la suite d'une discussion, avait reçu des époux Hivin-Duchesne, plusieurs coups de manche à balai, a expiré hier à l'hôpital des suites de ses blessures. La pauvre femme n'avait pas repris connaissance.

Les auteurs de cette mort violente auront bientôt à rendre compte à la justice de leur inconcevable brutalité.

Acte 25 : le dixième jour du mois de février 1881, **Josèphe Victoire Bronsin**, manouvrière, âgée de 57^{1/2} ans, née à Laigny, demeurant à Vervins, épouse de Joseph Alphonse Meunechet, fille de Jean Baptiste et de Marie Elisabeth Sophie Duc, est décédée à l'hospice civil de la commune.

Le procès, cour d'Assises de l'Aisne : deux personnes comparaissent à l'audience du 16 mai 1881 pour coups ayant occasionné la mort. Les accusés sont Victoire Séraphine Duchesne et son époux Ferdinand Emile Hivin.

Les faits : le 3 février 1881 dans la soirée, les époux Hivin, manouvriers à Vervins, se tenaient avec leurs filles Emilienne et Marguerite dans une pièce du rez de chaussée de leur habitation; située rue des Ardennes.

Vers neuf heures un quart, la jeune Emilienne fut chargée de faire une commission. En rentrant, elle raconta qu'au moment où elle était sortie, une femme se trouvait près d'une des fenêtres, écoutant ce qui se passait à l'intérieur. Hivin sortit dans la rue et ne voyant personne, se dirigea vers la maison de la femme Hanquez, voisine de celle qu'il habitait, et regarda par la porte vitrée. La femme Mennechet était dans cette maison. En la reconnaissant, Hivin laissa échapper ces mots : « vieille p.., tu viendras encore guigner aux rideaux ».

Après quelques temps, entendant s'ouvrir la maison Hanquez, il dit à sa femme : « c'est la femme Mennechet, prend ton balai et flanque lui des coups ». La future victime fut prise à la gorge et rouée de coups par Hivin ; quand elle pu se relever, c'est la femme Hivin qui prit la relève en lui assénant des coups de balais qui la firent tomber à terre.

La femme Mennechet, de retour chez elle, perdit connaissance ; elle restât dans cet état jusqu'à son décès.

L'examen médico-légal montra que la mort devait être attribuée à une fissure de la voûte du crâne, et à un épanchement de sang intra-crânien, causés par des coups portés par un instrument contondant.

Le réquisitoire ne sera pas sévère, vu les antécédents des accusés. M. Hivin est acquitté, son épouse, à qui on a trouvé des circonstances atténuantes, est condamnée à deux ans de prison.



La Capelle. La mère de M. Lenoble, pâtissier, étant chez son fils et voulant descendre à la cave pour y chercher des provisions, tomba à la renverse sur les marches en pierre de l'escalier et se brisa la colonne vertébrale. La mort fut presque instantanée.

L'acte 155 du registre d'EC de 1880 nous indique que le vingt eu un décembre 1880 à une heure et demie du soir, **Sophie Stéphanie Labeausse**, âgée de 58 ans, ménagère, née et domiciliée à Clairfontaine, veuve de Manuel Lenoble, fille de Jean Louis et de Angélique Grégoire, est décédée en la demeure d'Alfred Auguste Lenoble, son fils.

Toute copie même partielle
est interdite sans autorisation
de l'auteur

Responsable de la publication : Alain Delfosse