

## SA LES ÉTABLISSEMENTS POULENC FRÈRES (1900 . 1928)

### BIOGRAPHIE de Camille POULENC (1864 – 1942)

Extraits résumés de l'ouvrage en quatre fascicules sur l'histoire des Établissements POULENC par L. LOMÜLLER - Mise en pages : P. ANTIKOW

#### INTRODUCTION

Le premier juillet 1900, l'entreprise POULENC frères se transforme en société anonyme et entre, sous sa nouvelle forme sociale, dans la classe des grandes entités économiques du pays.

A la première assemblée générale constitutive du 23 juin, quatorze actionnaires apportent leurs suffrages. Au total, l'action étant au nominal de frs, 500, ce sont 4 400 actions de numéraire représentées. Les 3 600 autres, soit frs 1 800 000, représentent les apports en nature des trois frères POULENC (Gaston, Émile et Camille) sous les formes suivantes :

Valeur du fonds : clientèle, achalandage, procédés, ....(2 usines)	600 000 frs
Matériel, laboratoires, mobilier,.....	295 000 frs
Magasin du Bld St Germain	60 000 frs
Usine d'Yvry-Port	700 000 frs
Usine d'Yvry-Centre	95 000 frs
Usine de Montreuil-sous-Bois	50 000 frs

A la deuxième assemblée générale constitutive du 02 juillet, les membres du conseil d'administration sont nommés :

Gaston POULENC, président  
Émile POULENC, vice-président  
Camille POULENC  
Georges ROCHÉ  
Louis PRADEL  
Francisque VIAL  
Charles VIGREUX



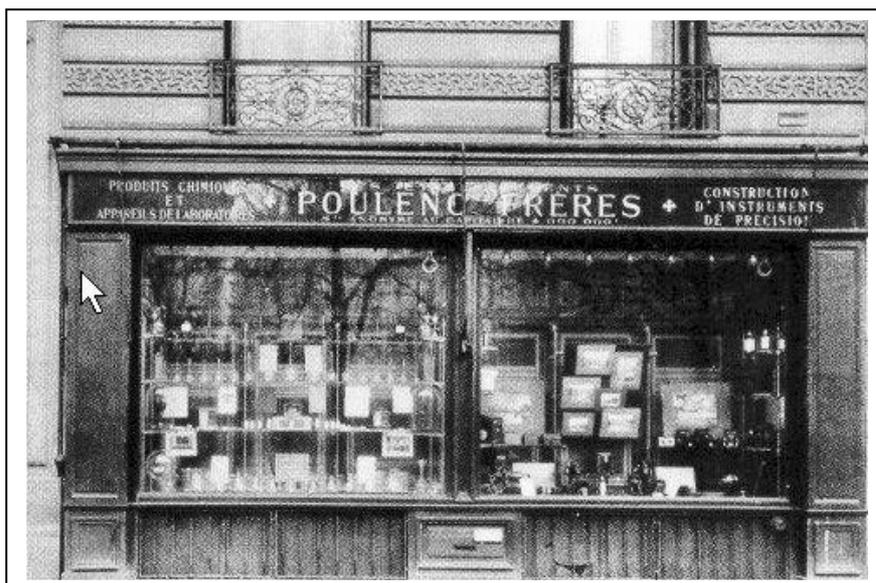
#### CAMILLE POULENC

Le travail complexe auquel a dû se plier Camille POULENC a conduit, pour la clarté de l'exposé, à adopter le plan suivant : une introduction donnera des indications sur la nature des études qu'il a suivies ainsi que sur les ouvrages et notes qu'il a publiés tant à titre scientifique qu'à titre professionnel. Sera ensuite entamée l'œuvre capitale, qui est celle de son action scientifique et technique au sein des Établissements POULENC frères avec trois périodes significatives : avant, pendant et après la guerre de 1914-1918. Enfin sera évoquée l'action qu'il exerça en dehors du domaine industriel POULENC, en mettant l'accent sur sa générosité à l'égard des œuvres d'intérêt général.

Camille POULENC est né à Paris le 18 juillet 1864 et mort à Espallion-sur-Aveyron, berceau de la famille, le 9 novembre 1942, en pleine occupation allemande, au moment où était envahie la zone dite libre, en violation des clauses de l'armistice;

Entré dans la carrière industrielle en 1893, sa génération représente le type de chef d'entreprise qui fait suite à celui de son frère aîné, Gaston. On peut dire que Gaston portait l'empreinte des hommes d'affaires du XIX<sup>ème</sup> siècle, celle de ces grands négociants qui considéraient que la technique était au service du commerce. Camille POULENC, au contraire, franchissant l'étape suivante, représente l'alliance de la science pure à la technique et au négoce. Il est le type représentatif de l'époque qui s'étend de la fin du XIX<sup>ème</sup> siècle à la guerre de 1914-1918. Après lui, commence l'époque purement technique, représentée par l'école allemande, qui subordonne le négoce aux découvertes scientifiques et aux réalisations techniques. En

France, son type le plus représentatif et le plus idéal a certainement été réalisé par les deux hommes qui conduisaient, parallèlement à la société <Les établissements POULENC frères>, les destinés des <Usines du Rhône>, Nicolas GRILLET et Joseph KOETSCHET.



Camille POULENC, après avoir terminé ses études secondaires dans la célèbre institution des Frères des Écoles chrétiennes de Passy et ses études supérieures à l'université de Paris, entre dans la vie professionnelle, après son internat en pharmacie, muni de ses diplômes de pharmacien de 1<sup>ère</sup> classe, de licencié et de docteur es-sciences physiques. Élève de Henri MOISSAN, dont les exigences étaient bien connues, il avait plus particulièrement étudié les composés du fluor. Le travail obligatoire qu'il devait rédiger à la sortie de l'école de pharmacie et sa thèse de doctorat avaient été consacrés, l'un à l'étude d'un corps gazeux alors nouveau : le pentafluorure de phosphore (1891), l'autre à l'étude des fluorures anhydres et cristallisés (1893). Il avait fait connaître parallèlement le résultat de recherches complémentaires par différents articles dans les *Annales de chimie et de physique*, le *Journal de pharmacie et de chimie* et dans plusieurs comptes-rendus à l'*Académie des sciences*, en passant successivement en revue les fluorures alcalins, alcalino-terreux et métalliques.

Les méthodes appliquées par Camille POULENC dans ses études universitaires devaient, en permanence, s'exprimer au cours de sa vie industrielle.

Engagé dans l'équipe fraternelle, il poursuit sous une autre forme son parcours scientifique. Se rendant compte que la clientèle qui alimente l'activité de sa maison est une clientèle à culture universitaire ou professionnelle évoluée, il entend poursuivre avec elle un dialogue compréhensif et utilitaire. Pour lui faire connaître la valeur et l'usage des produits chimiques comme du matériel qu'il met à sa disposition, il fonde et

rédige des revues, il distribue des brochures et des notices. Dès 1896 ce sont Les nouveautés chimiques qui se chargent de réviser et de résumer annuellement les principales nouveautés parues dans la presse scientifique française et étrangère.

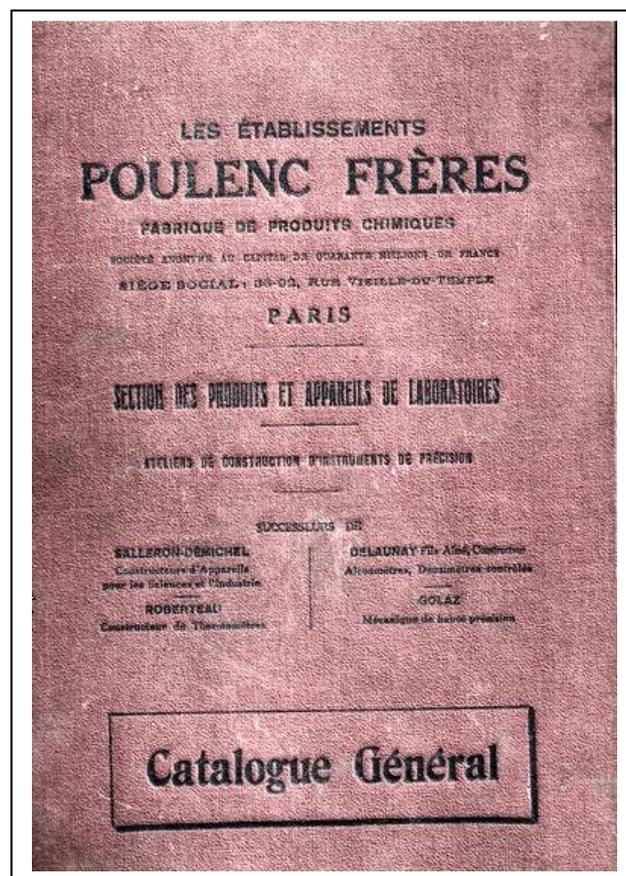
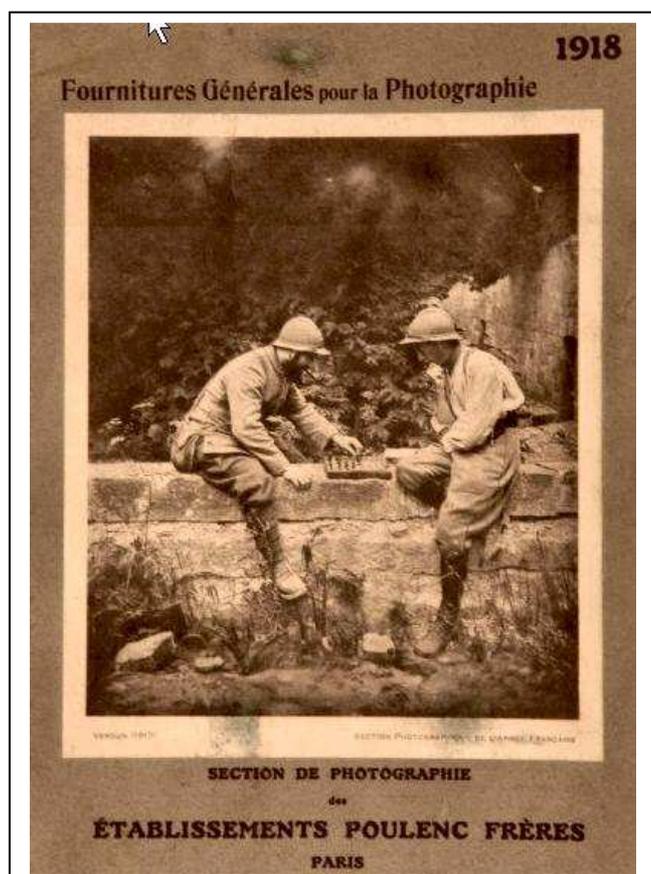
Entendant ensuite légaliser, en quelque sorte, l'une des activités originales de son entreprise, celle qui a trait aux examens et aux études analytiques que réalisent en permanence ses laboratoires, tant sur les produits de fabrication que sur ceux d'achat-revente.. Camille POULENC fait paraître sur ce thème de travail toute une série de brochures qu'il consacre aux différentes branches industrielles usant de produits chimiques.. Il commence par celle qui présente un caractère de besoin et d'urgence incontestable : la pharmacie. En 1901 et 1902, paraissent successivement deux tomes sur les Essais simples et pratiques des principaux produits chimiques employés en pharmacie. Le succès est très grand et prolongé puisque 5 éditions successives sont publiées, dont la seconde dès 1906, qui répondent aux demandes de plus en plus nombreuses des praticiens.

En 1903 et 1904, les Essais simples et pratiques des principaux médicaments galéniques (2 tomes) complètent l'enseignement analytique pour la profession pharmaceutique.

En 1908 paraît Les produits chimiques purs en photographie, livre réservé "aux praticiens qui, sans connaissances spéciales, désiraient néanmoins se faire par eux-mêmes une opinion sur la qualité des produits vendus dans le commerce"

En 1911 et 1912 sortent les deux tomes des Essais simples et pratiques des principales substances alimentaires, pour la reconnaissance et l'analyse de produits tels que apéritifs, eaux-de-vie, liqueurs, bières, cidres, eaux, sirops vinaigres, lait, huiles, beurre, thé café, chocolat, sucre, miel, farines, féculs, condiments, conserves de viande, de légumes, de poisson, etc.....Et pour clore la série de ces manuels, les Essais simples et pratiques pour l'identification des principaux produits chimiques et matières premières employés en céramique, émaillerie et verrerie, donnent aux industriels qui ne possèdent que peu de moyens, les méthodes pour identifier à peu de frais des substances dont on aurait perdu les références.

C'est après la guerre de 1914-1918 que Camille POULENC voulut compléter la somme de ses publications analytiques sur les produits vendus par sa firme en encourageant le Congrès de chimie industrielle de 1921 à établir les caractères analytiques précis auxquels devaient répondre les principaux réactifs de laboratoire. Il y prit une part active, sinon essentielle.. Il n'est pas possible de donner une liste exhaustive de toutes les brochures publiées. Signalons, à titre d'exemple le Guide pratique pour la vendange et la vinification, édité en 1904, puis réédité deux fois, qui donne "sous forme d'aide-mémoire les indications essentielles sur tous les phénomènes qui se succèdent et s'enchevêtrent depuis la cueillette du raisin, pendant le cuvage et la fermentation, jusqu'au moment où le vin dépouillé et limpide est devenu marchand".



C'est sur un autre plan que nous allons maintenant suivre l'activité variée sur le plan technique de Camille POULENC dans les usines de la société – où l'on travaillait ferme de 6 heures du matin à 6 heures du soir, avec un temps de repos d'une heure pour permettre de déjeuner –

Dès le début de son entrée en fonction, il prend en main les fabrications de l'usine d'Ivry les plus anciennes, celles réservées au domaine de l'industrie photographique et à celui de la céramique, de l'émaillerie et de la verrerie, comme les plus récentes qui répondent aux besoins grandissants de la pharmacie, des laboratoires, de la branche alimentaire et de l'industrie en général.

A l'époque, ce sont les fabrications minérales qui représentent la part essentielle de l'activité technique. Mais une activité en entraîne une autre. Les besoins de l'industrie photographique en iodures, en bromures, en sels de fer et en sels de métaux précieux avaient conduit Étienne, puis Gaston POULENC à en assurer des fournitures parallèles à la pharmacie. Ce furent ensuite les besoins grandissants de la thérapeutique qui décidèrent les mêmes, puis Camille, à entreprendre les fabrications de gammes nouvelles de médicaments, comme les sels de bismuth, les sels de chaux avec les phosphates, les chlorhydrophosphates, les lactophosphates et les glycérophosphates, le carbonate de lithium, les peroxydes de zinc et de magnésium, les cacodylates, etc .....jusqu'à en arriver, après 1900, à s'engager dans le domaine des spécialités pharmaceutiques.

De son côté, l'industrie céramique partageait ses besoins en sels de métaux précieux avec les industries de la photographie et de la pharmacie. S'y ajoutait les "ors brillants", les lustres, les émaux, etc, .....avec une série de sels ou d'oxydes métalliques à base d'antimoine, de chrome, de cobalt, de cuivre, de nickel, etc.....dont l'emploi était général dans toute l'industrie et les laboratoires.

Vis-à-vis de ces derniers, dont il connaissait la dépendance à l'égard des fournisseurs étrangers, Camille POULENC s'efforça tout au long de sa carrière industrielle, d'en faciliter la livraison en assurant, par ses propres moyens, leur réapprovisionnement, tant en produits qu'en appareils.

Mais c'est par désir de satisfaire les besoins en produits chimiques de l'industrie alimentaire et par celui de compléter la gamme des médicaments utilisés en pharmacie qu'il fut conduit à entamer la fabrication de produits organiques, en commençant par les tartrates. Puis, il s'intéressa au procédé de fabrication de l'acide citrique par fermentation bactériologique des sucres et des mélasses. Pour cela il fit installer à La Haye-Descartes en Indre et Loire, une petite usine d'essai (un demi-grand ?) dirigé par le pharmacien MÉTÉNIER.

Sur le plan des recherches pharmaceutiques, à l'exemple allemand, il entreprit de créer en France une industrie des produits organiques de synthèse en s'appuyant sur toutes les compétences disponibles dans le pays (MESLANS, FOURNEAU, billon, l'abbé SANDERENS). Il fut véritablement un pionnier car, jusque là, les entreprises germaniques pouvaient, non sans raison, se considérer comme disposant d'un monopole dans le monde de la recherche et de la fabrication de médicaments nouveaux. Camille POULENC engagea cette lutte sans avoir pour lui le soutien de l'opinion publique ni l'encouragement des milieux scientifiques, médicaux et pharmaceutiques de l'époque.

En bon organisateur, il distingua tout de suite deux branches d'exploitation : l'une devait se limiter à préparer des produits pharmaceutiques en "vrac" et à les mettre directement à la disposition des officines par l'intermédiaire des maisons de droguerie en gros et demi-gros; l'autre, qui portait en elle une complexité – qui ira en s'accroissant avec le temps – réservait – après essais en hôpital, le produit à un emploi thérapeutique précis sous forme conditionnée et dosée : c'est la "*spécialité*". C'est à cette branche particulière que Camille POULENC demanda à Francis BILLON de se consacrer à partir de 1903

- ❑ Dans la branche des produits livrés directement au négoce, Camille POULENC porta une attention soutenue aux fabrications d'alcaloïdes et de glucosides. Il réussit à en devenir le fournisseur français principal : caféine, théobromine, cocaïne, émétine, ésérine, boldine, sels de quinine et de morphine, digitaline, etc, .....  
Le groupe des sels arsenicaux représentait également une importante et ancienne fabrication avec l'acide cacodylique, les cacodylates, l'acide méthylarsinique et les méthylarsinates. Enfin dans le groupe des produits divers on trouvait l'orthoformiate d'éthyle, l'acide tartrique gauche, la pipérazine, l'acide nucléinique, l'ether pélargonique et le véronal (diéthyl-malonylurée)
- ❑ Dans la branche des spécialités pharmaceutiques, il y eut notamment l'ovolécithine et la stovaïne, puis l'algolane, l'atoxyl, le quiétol, la thiosinamine, l'arsénobenzol et le novarsénobenzol. Ces deux derniers produits ayant certainement contribué à protéger la population française des ravages de la syphilis au cours de la Première Guerre Mondiale.

Les produits de synthèse organique à usage industriel retinrent parallèlement l'attention de Camille POULENC. Dès 1901-1902, il s'était intéressé aux travaux de SABATIER et de l'abbé SANDERENS sur l'hydrogénation catalytique par les métaux pour la préparation de nombreux et nouveaux produits comme le cyclohexanol, les méthyl- et diméthylcyclohexanol, le cyclohexène .....L'intérêt scientifique et industriel

présenté par ces corps lui suggéra de les mettre à portée des chimistes des laboratoires et de l'industrie. Il s'attacha les services de l'abbé SANDERENS, puis ultérieurement ceux de Jean ABOULENC. De nombreux produits, jusqu'alors inconnus ou peu connus, furent obtenus, notamment des cétones complexes, dont la réactivité permit d'effectuer d'innombrables synthèses de corps nouveaux que l'industrie utilisa peu à peu, spécialement celle de l'alimentation et de la parfumerie.

L'ampleur et l'importance grandissante des fabrications ne tardèrent pas à obliger Camille POULENC à envisager le développement de l'outil technique de la firme. Le peu de possibilité d'extension des deux usines d'Ivry l'avait conduit, avec son frère Gaston, à construire en 1901, à Thinis près de Choisy-le-Roi, une usine spécialisée dans la fabrication des émaux et des couleurs pour céramique, mais celle-ci n'avait fait que soulager que très partiellement les fabrications d'Ivry, du fait du développement de ses activités propres. Il fallait songer à créer de toutes pièces un outil neuf capable de satisfaire les besoins nouveaux, d'où le choix premier d'un terrain.

Tous les membres de l'équipe POULENC-ROCHÉ se lancent dans une recherche et finalement le choix se porte aux environs de Choisy-le ROI, près de Vitry-sur-Seine, entre la voie ferrée de Paris à Orléans et la rive gauche de la Seine. L'achat du terrain, constitué de nombreuses parcelles, ne fut pas facile et pris du temps du fait de certains propriétaires récalcitrants.. A la fin de 1908 tous les achats étaient réglés et les premiers travaux commencèrent dès 1909, en suivant les plans dressés par Monsieur LABUSSIÈRE, architecte sur les directives de Camille POULENC et de Maurice MESLANS. Par malheur, les inondations de la Seine en 1910 submergent partiellement le terrain – comme elles submergent totalement l'usine d'Ivry. +Cela conduisit à modifier complètement le nivellement de la future usine et à en élever le niveau. Ce gros travail d'œuvre terminé, la construction des ateliers et des magasins put être entreprise. En 1912, l'ensemble était achevé. Les fabrications des deux usines d'Ivry, comme les services commerciaux de Paris, y sont immédiatement transférés.

Camille POULENC prend immédiatement la direction de la nouvelle usine. Il est aidé dans sa tâche par un chimiste qui deviendra l'un des plus anciens de la firme, Monsieur Paul CHARPENTIER, le premier fabricant de la stovaine, puis, ultérieurement, par Monsieur Eugène BARTEL. Ce dernier, entré en 1897 était un ancien élève de l'École de physique et de chimie industrielle de Paris. Ses grandes qualités n'avaient pas tardé à le faire nommer chef de fabrication, puis dès 1904, sous-directeur de l'usine d'Ivry. Titularisé directeur de l'usine de Vitry en 1920, nommé chimiste en chef de la société en 1922, auprès d'Amand VALEUR, directeur général des services techniques, c'est un outil performant qu'il remis à son successeur, Jean FORTEAU, ingénieur des arts et manufactures.

C'est approximativement au moment de la mise en route de l'usine de Vitry en 1912 que Camille POULENC en achète une nouvelle à Loriol dans la Drôme, qui lui apporte des fabrications de produits photographiques et pharmaceutiques complémentaires de celles de Vitry : diamino-phénol, métol, glycérophosphates, gäiacol et thiocol. Cette usine, en un temps où l'on sentait approcher la guerre, pouvait éventuellement jouer le rôle de repli aux usines de la région parisienne. Disposant d'espaces libres, elle offrait enfin des possibilités d'extension que Camille POULENC mis tout de suite à profit en installant les fabrications nouvelles de l'acide salicylique, des salicylates et de l'aspirine.



Le déchaînement des hostilités en 1914 vint bouleverser l'activité et le programme des fabrications que la firme avait en cours.

Reprenant l'exemple de son père, Étienne, qui en 1870-1871, mis son activité au service du pays, Camille POULENC, assisté de M. BARTEL, puis de son gendre, M. Jean GOHIN, comme ingénieur en chef, adapte aux circonstances nouvelles tant son style de vie que les fabrications de l'entreprise. Arrivant ponctuellement à l'heure à l'usine, il en repart le dernier. Il prend chaque matin le train à la gare du quai Saint Michel, en

compagnie de la partie du personnel qui, comme lui, habite la capitale et travaille à Vitry. Une automobile l'attendait à la gare de Choisy-le-Roi pour le conduire à l'usine distante de huit cents mètres. Pour permettre aux chefs de service de gagner quelques minutes, il leur abandonnait sa voiture, faisant à pied, bras dessus, bras dessous avec l'abbé SANDERENS. Entendant ensuite la messe dite par l'abbé dans une petite chapelle qu'il lui avait fait aménager au sous-sol du bâtiment administratif, il passait ensuite dans les ateliers, donnait ses instructions en s'entretenant paternellement mais avec toute la rigueur du technicien. Pour tous, il était "Monsieur Camille"

Nommé membre de différentes commissions d'armement et de fabrications de guerre, Camille POULENC avait à résoudre des problèmes techniques complexes : assurer les fabrications habituelles de la firme mais en accentuant celles qui intéressaient la santé du pays – les civils et les militaires – tout en créant de toutes pièces des fabrications nouvelles, soit par des procédés connus comme pour le phénol, soit, quand commença l'horrible guerre des gaz, à trouver des produits permettant de s'en protéger, puis ensuite de fabriquer des gaz eux-mêmes. L'exécution de cette œuvre immense s'est réalisée à l'aide d'un personnel, dévoué certes, mais insuffisant à la suite de la mobilisation des jeunes classes.

Dans la branche des spécialités pharmaceutiques, l'arsénobenzol et le novarsénobenzol sont préparés par gros tonnages malgré la pénurie de matières premières qui étaient autrefois importées d'Allemagne et qui doivent maintenant être fabriquées sur place. Les autres spécialités sont fabriquées au rythme des demandes : luargol, gélobarine et gardénal. Les essais physiologiques auxquels ces médicaments devaient être soumis – notamment les arséno- et les novarsénobenzols – comme leur conditionnement minutieux, posaient un problème d'espace qui amena Camille POULENC à acquérir une petite usine aux environs de Loriol, à Livron dans la Drôme, réservée à cet effet.

Dans la branche des produits pharmaceutiques non spécialisés vendus directement aux droguistes répartiteurs; les fabrications anciennes voient leurs tonnages augmenter : bromures, iode et iodures, sels de bismuth, sels de chaux, etc .....S'y ajoutent de nouvelles fabrication suite à la suppression des importations d'Allemagne : bromure d'éthyle, ammonium phénylacétamide, phénolphtaléine, acide lactique et lactate, acide benzoïque et benzoates.. En produits para-pharmaceutiques sont préparés la saccharine, le glucose pur et des sucres spéciaux comme la dulcité et la sorbite.. Ajoutons des produits industriels comme le bisulfite de sodium, le nitrate d'ammonium, le chlorure de benzyle, l'acide phtalique, le furfurol, le chlorure de sulfurylr, le xantogénate de sodium et de potassium.

L'importation allemande des colorants pour microbiologie et bactériologie étant suspendue. Camille POULENC, pour éviter l'arrêt des recherches scientifiques, accepta la demande pressante des pouvoirs publics d'en reprendre la fabrication dans son usine de Vitry. Ce fut un échec car ces produits très pulvérulents et à pouvoir colorant énorme, polluèrent, par leur dispersion infime dans l'atmosphère, la qualité des autres produits fabriqués dans d'autres ateliers. La production fut alors confiée à l'Institut Pasteur de Paris.

Sur le plan des fabrications de guerre proprement dites et pour les besoins du service des poudres, Camille POULENC engage la fabrication de phénol à l'usine de Loriol en se servant de l'outillage entièrement neuf de l'atelier d'acide salicylique et des salicylates

Dès la surprise provoquée par la première attaque de gaz dans les Flandres au début de 19105, il fallut trouver très vite des produits neutralisants où stoppant leur action nocive.. L'hyposulfite de sodium, l'acétate de nickel (vinciane), le sulfate de nickel furent alors fabriqués.

Parallèlement, nécessité faisant loi, des recherches puis de fabrications sont entreprises concernant des produits agressifs chloracétone, bromacétone, iodacétone, éther bromacétique, iodure de benzyle formant la gamme des "lacrymogènes", le mélange 35/65 de monophényldichlorarsine et de diphéylchlorarsine formant, avec d'autres arsines, les "sternutatoires"

Les fabrications étant délicates, elles demandaient à être isolées. Dans ce but, Camille POULENC réussit à acquérir, au voisinage des deux usines qu'il possédait déjà dans le midi, à Loriol et à Livron, un troisième site, au village de Pouzin, sur la rive droite du Rhône dans l'Ardèche.. A la fabrication de la sternite, il joignit celle, préalablement étudiée à Vitry, de la mauguinite (chlorure de cyanogène) poison du sang, et celle d'un explosif très important, la tolite (trinitrotoluène). Il réserve à Vitry la fabrication des gaz dits "suffocants" comme le phosgène et ses dérivés, palite et surpalite (chloroformiate de méthyle chloré et dichloré), ainsi que le chlorosulfate d'éthyle (survinite). Enfin il atteint la gamme des plus violents et des plus dangereux : les "vésicants", avec la jumellite (sulfure de butylène dichloré) et avec l'ypérite (sulfure d'éthyle dichloré). Entrèrent aussi en fabrication les "toxiques généraux" avec l'acide cyanhydrique et la vincennite (mélange d'acide cyanhydrique et de chlorure d'arsenic)

Comme fumigène, il adopte le tétrachlorure de titane (fumigérite) et le chlorure stannique (opacité). Le ministère de l'Aviation recherchant des antidétonnés pour l'essence, la fabrication de plomb tétraéthyle est

entreprise. Enfin, pour les balles traçantes et éclairantes, Camille POULENC fait préparer une composition très particulière à base de nitrure de phosphore et de soufre (phospham)

Après cette description, on se rend compte de la puissance de travail, de l'énergie et du courage de tous les instants que déploya Camille POULENC pour réaliser cette œuvre de guerre : pénurie de matières premières, insuffisance de main d'œuvre, temps limité, tec,.....

Quand la guerre prend fin, commence la tâche ingrate de la réorganisation des laboratoires et des ateliers. Pour l'épauler, Camille POULENC s'attache, dès 1919, un directeur général des services techniques, Amand VALEUR, professeur agrégé de chimie organique à la faculté de pharmacie de Paris. Cet homme de très grande valeur disparaît hélas dans un accident en février 1927

Le problème technique que Camille POULENC et Amand VALEUR avaient à résoudre se retrouvait le même qu'avant la guerre : un problème de différence d'échelle. La victoire alliée avait eu pour effet immédiat de diminuer considérablement la consommation mondiale des produits allemands et d'augmenter celle des produits français. Saisissant l'opportunité à bras le corps, les deux hommes prennent le problème à bras-le-corps et réexaminent, pour les augmenter, les capacités de production des différentes usines, anciennes et nouvelles, qui forment l'équipement technique de la firme

Du groupe des anciennes usines, qu'on peut nommer groupe "parisien" puisqu'il comprend celles de Vitry, de Thiais et de Montreuil, se détache celle de Vitry, neuve et importante, avec un personnel de 500 personnes et susceptible de développement. Les deux autres, spécialisées dans les fabrications céramique, allaient suivre leur propre évolution.

Les usines localisées au bord du Rhône – Loriol, Livron et Pouzin – formaient le groupe industriel "méridional". L'usine de Loriol en était le chef de file et pouvait se comparer, toutes proportions gardées, à celle de Vitry

Après avoir "démobilisé" les productions de guerre, Camille POULENC considère les deux grandes branches de ses productions : productions minérales d'une part, productions organiques d'autre part. Il réserve, en principe, à l'usine de Vitry les anciennes et les nouvelles fabrications minérales. Un nouvel atelier est créé pour le sulfate de baryum colloïdal – dit gélatineux ou géobarine – dont l'emploi pour les explorations radiologiques du tube digestif se généralise.

En 1922 un accord avec la société <Caplain Saint-André> et le professeur GUNTZ (fac des sciences de Nancy) confie aux Établissements Poulenc frères la fabrication des tungstates pour écrans radiologiques ainsi que celle des sulfures de zinc phosphorescents. C'est l'usine de Loriol qui prend en charge les sels de phosphore (le phosphore est obtenu à LYON) : anhydride phosphorique, acide phosphorique pur, glycérophosphates puis hypophosphates.

Les produits minéraux pour la céramique, l'émaillerie et la verrerie sont, comme par le passé, préparés à Montreuil et à Thiais (à signaler un article nouveau pris, sur l'Allemagne : les "montres" pour mesurer les hautes températures de fours)

En ce qui concerne la branche des industries organiques, Camille POULENC en reconnaît quatre compartiments essentiels : photographie, industrie, pharmacie et laboratoire

- ❑ L'usine de Loriol, compétente de longue date pour les produits photographiques en assure le développement par celui du métol. Elle ajoute la production de l'hydroquinone à partir de l'aniline et de la pyrocatéchine en partant du gaïacol.
- ❑ La fabrication des produits à usage industriel, relativement peu importante à l'époque, se développe avec les accélérateurs de vulcanisation. Elle est réservée à l'usine de Vitry. C'est dans cette usine qu'est également réservée la majorité des fabrications de produits pharmaceutiques et des produits de laboratoire. C'est sur ces derniers que Camille POULENC se penchera avec le plus d'attention
- ❑ Le service des spécialités, avec Francis BILLON et Ernest FOURNEAU, multiplie les médicaments nouveaux. Les groupes des barbituriques, des urées, des arsénicaux, des alcaloïdes, et bien d'autres amènent leur contingent de nouvelles spécialités, alors que le compartiment parallèle des produits pharmaceutiques de droguerie reprend en les augmentant les fabrications d'avant-guerre.
- ❑ Prévoyant la reprise des fabrications de l'acide salicylique et des salicylates, suspendues à Loriol quand le matériel fut réservé pour le phénol et la tolite, Camille POULENC continue à en faire préparer des dérivés comme l'acide dithiosalicylique ou le salicylate de naphtol. L'usine de Pouzin fabrique l'acide benzoïque, l'acide cacodylique, le para- et l'orthonitrophénol. Quand à l'usine de Livron, elle continue d'assurer les essais physiologiques des médicaments vendus sous forme de spécialités – en même temps que leur conditionnement –
- ❑ La série des produits pour laboratoire est pratiquement infinie. Acceptant de prendre le relais des fabrications allemandes d'avant-guerre, Camille POULENC accepte de faire préparer tous les produits nécessaires aux chercheurs, quels qu'ils soient, à la seule condition que leur usage réponde à des études sérieuses et contrôlées.

- ❑ L'abbé SANDERENS reprend e son côté ses travaux et ses préparations de produits catalyseurs. La liste s'en allonge considérablement jusqu'à constituer, avec les fabrications nouvelles de tous les réactifs, un catalogue volumineux. C'est alors que se révèle dans l'établissement de ce catalogue, comme pour celui des produits pharmaceutiques, une difficulté de terminologie et de présentation. A beaucoup de ces produits étaient appliquées des appellations fantaisistes et variées. Des menaces constantes d'erreurs ou de substitution d'un produit par un autre, dont les conséquences pouvaient être très graves, inquiétaient Camille POULENC
- ❑ Groupant autour de lui, dans des séances qu'il présidait paternellement, ses principaux collaborateurs, il rédige une nomenclature définitive. Chaque produit est passé en revue très complètement. Les uns étaient rejetés, mais ceux qui étaient agréés recevaient une référence numérique, une terminologie précise et définitive, tirée en principe de la nomenclature internationale, en même temps que pour chacun était dressé la fiche analytique correspondante

Enfin, ayant recueilli, à son entrée dans l'entreprise, le service des appareils et des accessoires pour laboratoires qui n'était alors qu'un simple organisme de négoce, il créa des ateliers de construction propres pour se libérer des servitudes des achats à l'extérieur. Il achète par ailleurs certaines maisons spécialisées dans la petite mécanique de précision ou dans le travail du verre. Finalement il regroupe le tout dans un vaste immeuble qu'il fait construire rue Pelée, à Paris, en 1922.

De tout ce qui précède on prendra conscience de la variété et de la complexité des responsabilités supportées par Camille POULENC et quelle devait être la compétence scientifique et technique qui était nécessaire. Bien des conseils d'administration de sociétés, aux activités variées, l'ont sollicité, mais très attaché aux soins de "sa" maison, il se déroba toujours. A part quelques entreprises liées par des intérêts financiers à la sienne (Société de traitement des quinquinas, société des gazogènes Gohin-Poulenc et la société des spécialités mécaniques). Il faut arriver à l'événement capital de la fusion en, 1928, des <Établissements Poulenc frères> avec la<Société chimique des usines du Rhône>, pour qu'il accepte la vice-présidence de la nouvelle firme et la présidence de deux de ses filiales : la firme SPECIA (Société parisienne d'expansion chimique) et la firme PROLABO.

Toutefois, Camille POULENC n'était pas homme à se dérober à ceux qui lui demandaient de donner ses conseils à des associations d'intérêt général. Il accepte de donner une part importante de son temps à de nombreux organisme dont la nomenclature parle d'elle-même :

Censeur, puis régent de la Banque de France	Président d'honneur de la Sté chimique de France
Président du syndicat de l'industrie pharmaceutique	Président du syndicat de l'industrie chimique de synthèse
Vice-président de l'Union des industries chimiques	Vice-président de l'association d'hygiène industrielle
Vice-président de la Maison de la chimie	Vice-président de l'Association de documentation
Vice-président du comité "Biologie"	Membre du Comité technique de propriété industrielle
Membre de la société nationale de recherche pour le traitement des combustibles solides	
Membre du Conseil de la mutuelle des produits alimentaires et du conseil de la mutuelle des produits chimiques	
Membre de la Société de pharmacie	Membre du Conseil d'aides scientifiques et industrielles
Trésorier de l'Association pour le développement de l'enseignement de la chimie industrielle en France	

Il fut un membre généreux et actif du Comité des *Tables annuelles des constantes et données numériques*, tables publiées sous le patronage du Conseil international des unions scientifiques et de l'Union internationale de Chimie. Camille POULENC avait compris l'intérêt concret que présentaient pour les travaux et les recherches de laboratoire, l'édition et la mise à jour permanente des chiffres de ces tables. Elles étaient comme le complément d'ordre pratique à ses propres études sur l'analyse des produits chimiques

Voilà dépeint le chef d'entreprise, dans sa plénitude d'homme d'action et de cœur. Peut-être est-il bon d'indiquer que si tel il fut dans sa vie professionnelle et sociale, c'est à n'en pas douter parce que tel il était dans sa vie de famille, et tel il avait été formé dans cette famille elle-même.