

Histoire d'un site

C'est à une petite équipe de Pont de Claix, qui désire garder l'anonymat, que nous devons l'histoire de ce site. Merci à elle, qui a dû se plonger dans ses souvenirs et rechercher dans les archives bon nombre de données, pour nous livrer un texte aussi bien documenté.

L'USINE DE PONT DE CLAIX

L'Usine de Pont de Claix a appartenu successivement aux sociétés suivantes :

- Le Chlore Liquide
- Progil et ses filiales Progelec et PBU
- Rhône-Progil
- Rhône-Poulenc
- ... puis... ?

Naissance et premiers pas

L'usine de Pont de Claix est née au cours de la "Grande Guerre" quand l'armée allemande, en 1915, a commencé à employer les gaz asphyxiants à Ypres, ce qui a contraint la France à doter son armée d'armes de la même nature.

Le gouvernement a alors fait appel à un industriel, Joseph GILLET (qui très rapidement s'efface devant son fils Edmond), descendant d'une lignée d'entrepreneurs installée à Lyon depuis 1838. Le 9 août 1915, est déposée à la Préfecture de l'Isère une demande d'autorisation de création, au Pont de Claix, d'une usine de produits chimiques : chlore, soude et dérivés. Après enquête officielle : commode et incommode, Mairie, Commission sanitaire, etc., le Préfet autorise l'implantation de l'usine de Pont de Claix, site éloigné du front (donc hors de portée des canons et avions ennemis), dans une région bien pourvue en centrales électriques. Le Pont de Claix, bourg de 1.000 habitants, dispose d'une gare PLM, est proche des centres de production d'électricité situés sur la Romanche et pourra disposer d'une main d'œuvre de petits agriculteurs attachés à leur exploitation mais à la recherche de revenus complémentaires, donc acceptant de partager leur temps entre leur ferme et un travail posté à l'usine.

Commencée fin septembre 1915, la construction de l'usine est achevée dès juin 1916 et la production démarre aussitôt. Le premier directeur de l'usine est Monsieur Fernand MOTTE, remplacé, en octobre 1918, par Monsieur KNAFF puis, en juin 1924, par Monsieur LEMAIRE.

Le sel marin, provenant des Salins du Midi par trains spéciaux de 1.000 tonnes, est réceptionné à l'usine par le "Service de la Roule", stocké sur le site en énormes tas, puis déversé dans des bassins pour être transformé en saumure. Celle-ci est ensuite amenée aux deux salles d'électrolyse équipées de 72 cellules CIBA-MONTHEY fonctionnant à 7.000 ampères. Le courant électrique redressé est fourni par la salle des machines. Les produits sortant des cellules (chlore, soude et hydrogène) sont traités et conditionnés dans des ateliers, soit pour la vente directe, soit pour l'alimentation d'autres chaînes de fabrication. Le chlore (200 t/mois) est comprimé et utilisé par les industriels voisins pour fabriquer du phosgène et de l'ypérite. Ces gaz sont chargés dans les obus dans "l'Atelier de chargement de Pont de Claix". L'hydrogène servira au remplissage d'aérostats.

Vers l'aventure industrielle

En 1923, la Société LE CHLORE LIQUIDE est dissoute et reprise par la nouvelle Société PROGIL (PROduits GILlet) qui met en œuvre une série de mesures afin de diversifier les productions initiales (javel, mono et paradichlorobenzène) puis, en 1928, l'oxychlorure de cuivre utilisé pour le traitement des vignes et, en 1935, les produits hydrogénés du phénol, du crésol, du xylénol et du naphthalène.



Le site est resté, pendant une trentaine d'années, relativement modeste : 18 Ha, 350 employés, avec une ambiance familiale (fanfare, section bouliste, équipe de foot, repas de fin d'année, arbre de Noël, etc.), des rapports de direction et personnel faits de confiance réciproque, de contacts fréquents, de connaissance des problèmes particuliers familiaux ou autres. Rapports que certains qualifient de "paternalisme" mais dont les intéressés ont souvent gardé, sinon la nostalgie, du moins un très bon souvenir.

Des services sociaux sont progressivement mis en place. Dès 1919, existaient une "Caisse maladie" et un système d'allocations familiales. En 1929, construction d'un dispensaire (le médecin libéral qui le dirige effectuant également des vacations dans l'entreprise au titre de la médecine du travail). Puis organisation des premières colonies de vacances pour les enfants des salariés, consultations prénatales, société de secours mutuel, jardins ouvriers, cantine en 1930, société de Secours Immédiat au Décès en 1946, etc.

A partir de 1927, démarrent la construction de logements ouvriers et une politique de logements (achats de terrains à construire, de logements pour les cadres, locations réduites) qui fidélisent le personnel.

Sous les directions de MM. LAGNEAU, MONTET, LUCAIN, l'usine du Pont de Claix verra progresser la constitution d'un collectif ouvrier relativement soudé : le syndicat CGT, constitué en 1932, n'ayant qu'une influence restreinte parmi le personnel.



C'est au cours de la dernière guerre que sont installées et mises en service plusieurs unités nouvelles : Dichloréthane (1941), Hydrogénation de l'acétone, Diphényle (1943), Chloration du benzène (1944).

Cette période difficile de 1940-1944 n'a pas de répercussion notable sur la marche de l'usine, malgré la pose de deux bombes (l'une ne provoquant que des dégâts anodins et l'autre, placée au pied du gazomètre d'hydrogène, désamorcée à temps par M. DUCRET, Chef du personnel) et une journée de libération par le maquis assez mouvementée... Mais c'est alors que toute menace aérienne semblait bien éloignée, qu'un avion Stamp civil choisit, en 1948, de venir s'écraser sur un atelier, au cœur de l'usine !



Dès le lendemain du conflit mondial, des améliorations techniques sont envisagées. Une visite d'étude, en Allemagne, inclinerait la Direction à adopter des cellules d'électrolyse au mercure. Ce sont finalement des pourparlers avec HOOKER CHEMICAL aux USA qui aboutissent. La première "boucle" de cellules "S" à diaphragme, brevetées par cette société, est mise en place en 1947.

En 1946 était commercialisé le Viricuvire, pour le traitement des vignes, à base d'oxychlorure de cuivre (premier produit du futur département Produit Agricole).

Toutefois, jusque dans les premières années 50, le site ne subit pas de transformation notable si ce n'est l'achat judicieux de réserves foncières, en prévision d'extensions d'installations futures.

Le grand bond en avant

En 1953, le rapprochement avec la Sté d'Electrochimie, d'Electrometallurgie et des Aciéries Electriques d'Ugine (SECE-MAEU) donne naissance à la filiale PROGIL-ELECTROCHIMIE (PROGELEC) pour la fabrication du phénol et de l'acétone, (l'unité PHAC), à partir du propylène et benzène.

Puis en 1958, démarrage de l'atelier POX (oxyde de propylène) et en 1961, le D.P.P. (diphénylpropane). L'atelier phénol a été un tournant dans l'histoire du site en ouvrant la voie à la chimie organique.

En 1959, une nouvelle société est créée en association avec les firmes BAYER (Allemagne) et UGINE : la Société PROGIL-BAYER-UGINE ou P.B.U. Celle-ci bénéficiant notamment des apports chlore et vapeur fournis par PROGIL, produira les polyuréthanes entrant dans la fabrication de mousses, souples ou rigides, dont le marché est en pleine expansion, ainsi que de peintures et vernis très résistants (polyéthers, polyesters, toluylène diisocyanate ou T.D.I.).

P.B.U., usine neuve (*) dont le personnel, autour d'un noyau "d'anciens Progil" comptait rapidement une forte proportion de jeunes ouvriers et techniciens largement recrutés hors région, cultivait immédiatement un particularisme poussé. Un louable, somme toute profitable esprit de corps tendait quelquefois, chez certains, à dériver vers un excessif et fâcheux esprit de clan... Un salariat, venu d'horizons divers, plus exigeant et critique, fusionnait ainsi en vase clos, adhérant progressivement à des formes d'actions syndicales conflictuelles – sinon politiques – bien étrangères jusque là à la mentalité du personnel à recrutement local et rural attaché à PROGIL. Ce fut un autre virage dans cette usine Progil !...

En 1962, Progil s'associe à RHONE-POULENC pour la construction à Pont de Claix d'une unité de production d'acides aliphatiques, dite ACAL, utilisés dans l'industrie pharmaceutique, textile et en tannerie. Cette unité ne fonctionnera que jusqu'en 1982.

Enfin, en 1967, installation d'une unité de production de cumène.

A noter également, en 1963, la création du saumoduc de 80 km qui amène directement à Pont de Claix, la saumure du gisement de sel gemme d'Hauterives dans la Drôme. Réserve pratiquement inépuisable puisqu'estimée à trois cents milliards de tonnes ! Finie la noria des trains de sel acheminés depuis la Méditerranée... Le volume libéré par le sel servira au stockage de l'éthylène.

Quelques années plus tard, un gazoduc apportera sur le site de Pont de Claix l'éthylène de Feyzin.

Afin de satisfaire les besoins du site en énergie, la Direction décide de créer une Centrale d'Electricité et de Vapeur, la C.E.V., qui sera opérationnelle en 1970. Réalisation remarquable et en avance sur son temps, qui va assurer à l'usine une confortable autonomie énergétique. Initialement, 10 turbines-chaudières fioul ou gaz, génèrent une puissance de 170 MW, ainsi que 500 tonnes/heure d'énergie vapeur, couvrant alors les besoins de tous les ateliers.

La vaste salle de contrôle de la C.E.V. fut longtemps la plus remarquable de l'usine. C'est elle que l'on montrait habituellement – et que l'on montre encore – aux groupes de visiteurs accueillis sur le site. Périodiquement rénovée et modernisée – on vient récemment de remplacer 3 turbines à gaz par un matériel comparable mais plus performant – la C.E.V. compte certainement, avec les superficies de terrain encore disponibles, parmi les atouts majeurs de la grande plate-forme chimique de Pont de Claix.



La technicité de plus en plus poussée des équipements conduit, dès cette époque, à reconsidérer et à diversifier la formation donnée au personnel. Rappelons que, dans les années 20, Progil avait soutenu et largement subventionné un cours professionnel, ouvert aux apprentis de différentes entreprises de la commune. Les cours dispensés tendent surtout à qualifier ou à perfectionner des ouvriers d'entretien, puis à partir de 1932, à inculquer des bases de dessin industriel... N'est donc concernée qu'une petite fraction du personnel. Longtemps encore, l'adaptation du plus grand nombre à un poste de travail continuera à se faire "sur le tas". Par la suite, des stages de perfectionnement seront parfois proposés en fonction de besoins ponctuels.

L'ambition des années 60/70 visera à élever progressivement le niveau général selon un plan pré-établi. Selon leur nature et niveau, cours et stages se déroulent à l'extérieur ou au sein de l'entreprise. Un service de Formation Professionnelle voit le jour en 1972 et s'installe dans les locaux de l'ex-atelier de chargement, établissement d'Etat acquis par PROGIL.



En 1972, les bureaux de la Direction et les services administratifs sont transférés au Nord de l'usine et regroupés dans un bâtiment neuf, avec, au sous-sol, le service mécanographique dont l'usine s'est dotée depuis déjà de nombreuses années.

Vers la fin des années 70, apparaît l'ordinateur qui va profondément modifier les méthodes et habitudes de travail : dans les salles de contrôle des fabrications, en laboratoire mais également pour tout ce qui relève du suivi de la maintenance et des achats. On ne visite pas un seul atelier ou magasin où ne veille désormais la pâle lueur d'un écran.



Durant plusieurs années vont se succéder des opérations de regroupements ou de fusions entre sociétés de la Chimie afin de créer des groupes industriels susceptibles de se mesurer à leurs rivaux européens.

Dans ce contexte PROGIL s'insère, en janvier 1973, dans une entité plus vaste, dénommée RHONE-PROGIL, société qui se fonde, deux ans plus tard, dans le groupe "RHONE-POULENC S.A."

Toutefois, pour les "anciens" comme pour beaucoup de gens de Pont de Claix et des environs, l'usine restera longtemps encore "PROGIL" !



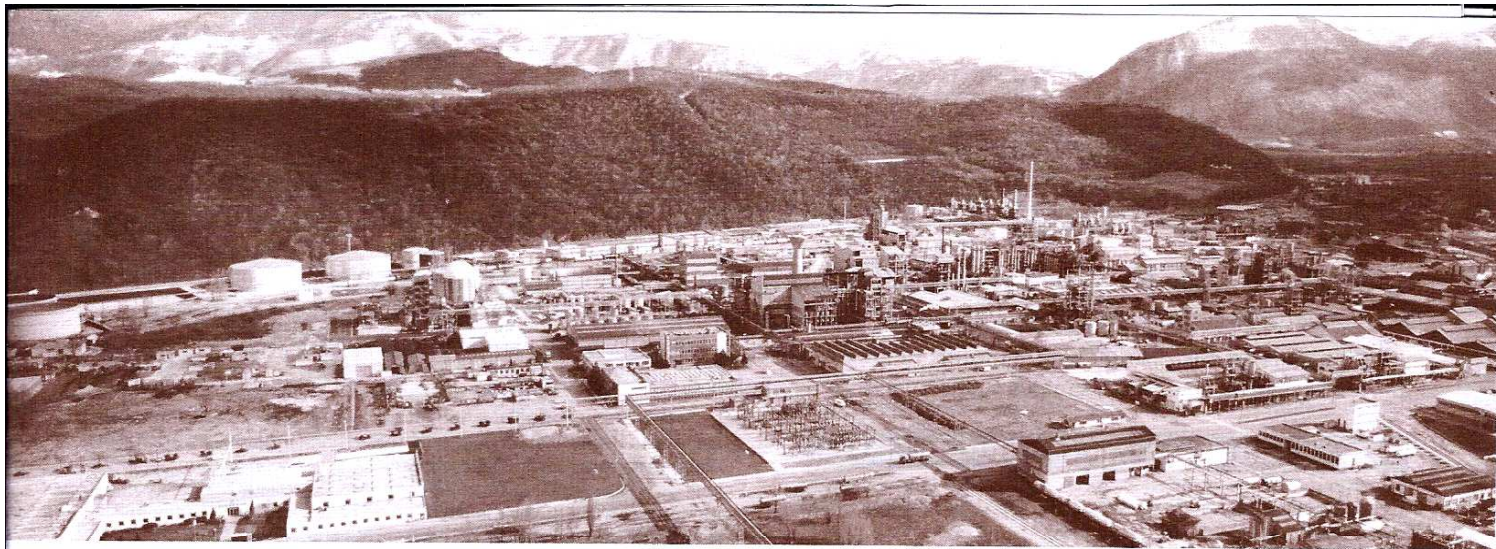
Si l'effectif a considérablement augmenté (2.500 salariés en 1975), la multiplication des ateliers et filiales, l'origine du personnel, les changements technologiques et les conditions d'exploitation, les impératifs de sécurité contribuent à modifier, peu à peu, la nature des relations de travail mais surtout les rapports sociaux. Les "événements" de 1968 ont fait connaître à l'usine sa première grève totale. Mentionnons encore la longue grève d'octobre 1979 qui, contrairement à l'ambiance relativement bon enfant de mai 68, connut quelques débordements et une agressivité au moins verbale ou d'attitude, qui laissèrent longtemps des cicatrices...

Nouvelle donne... nouveau cap

Les deux "chocs pétroliers", avec les réorientations commerciales et de gestion qu'ils provoquent, marquent la fin de 20 ans d'euphorie. Suivent les premières vagues de licenciement pour "motif économique".

(*) Les travaux commencèrent en 1959/60. D'abord l'atelier polyesters/polyéthers, puis l'unité TDI alimentée en TDA (Toluène Di Amine) importée de chez BAYER à Leverkusen. Sera enfin construite, en 1963, la «seconde tranche» produisant le TDA nécessaire.

M. Villemey présida à la construction de P.B.U. puis en assura la direction.



Certes, personne ne sera laissé seul face à son problème d'emploi et toutes les dispositions sociales existantes (garantie de ressources, contrats F.N.E. et de Solidarité, etc.) s'ajoutant à des mesures "Société" seront utilisées. Néanmoins, le départ brutal, en 3 ou 4 ans, de dix classes d'âge les plus anciennes, marquent un tournant considérable tant dans l'esprit que dans le fonctionnement de la vieille maison.

Après avoir, pendant de nombreuses années, intégré tout naturellement des collègues de différentes usines du Groupe en voie de réduction d'activité ou de fermeture (La Viscose, Besançon, Colmar, Vaise, Vaux-en-Valin, Clamecy, etc.) ce fut au tour du personnel de Pont de Claix de se voir proposer détachements ou mutations sur d'autres sites. De même, l'implication de RHONE-POULENC dans des sociétés extra-nationales, la vente de brevets et procédés, ont projeté à travers le monde des équipes très "pointues" de cadres et de techniciens : Brésil, Chine, Russie et même U.S.A.

De 1982 à 1986, l'entreprise est nationalisée.

A noter des fermetures d'ateliers et des restructurations : POX (oxyde de propylène) cesse son activité, P.B.U. disparaît en 1981. Son atelier polyéthers / polyesters est fermé mais pourra être reconverti, en 1984, dans la fabrication d'intermédiaires Tolonate, pour la production de peintures polyuréthanes. Fermeture également des ateliers phénol, acétone, tétra-per, oxyde de cuivre, manèbe, zénobe, etc.

Toutefois, des investissements importants seront consentis en faveur de l'agrochimie et de la chimie fine.

Sous les directions de MM. ROZIE, ROBERT, HENRY, PIGEAUD, TRIVIN puis TAMAGNE, l'usine a connu – et connaît – une vaste évolution technique, caractérisée par un recentrage sur ses points forts : chimie du chlore, isocyanates, produits phytosanitaires.

On constate aujourd'hui une sensibilisation plus grande aux problèmes de sécurité, de traitement des déchets et d'environnement en général : construction d'une plate-forme de brûlage de résidus liquides, essentiellement chlorés, et d'un bassin capable de retenir une pollution accidentelle des eaux rejetées en rivière...

Formation et Sécurité restent privilégiées malgré des budgets généraux plus serrés. La conduite d'ensembles de plus en plus complexes et interdépendants est sans doute à ce prix ! La structure de fabrication du HDI (hexaméthylène di-isocyanate, pré-curseur des "Tolonate" – composant de peintures haut de gamme) donne une idée de ce que sont certains ateliers récents ainsi que de la qualification requise pour le personnel (cloche de confinement en acier et sas d'accès, intervenants, sous appareil respiratoire isolant, suivis par télévision interne...).

Interrogations et avenir...

Actuellement, le site possède, certes, des atouts importants mais doit faire face aux répercussions de la conjoncture économique générale et aux ambitions des groupements industriels rivaux.

Pour faire face et être à la fois plus fort et plus souple, le Groupe s'est engagé dans une politique de partenariats. Dans cet esprit, un accord est intervenu, voilà bientôt 3 ans, avec le groupe américain A.R.C.O. qui s'est engagé à acheter et commercialiser toute

la production de T.D.I. de l'usine. En juillet 97, un projet d'extension du T.D.I. a été présenté à A.R.C.O. Chimie.

Depuis octobre 97, un projet d'association s'est concrétisé avec la Société américaine LaRoche Industries, pour la production de chlore, de soude et d'électricité. Deux filiales communes ont été créées : CHLORALP (à égalité de capital) et un groupement d'intérêt économique CEVCO (70% du capital pour Rhône-Poulenc) qui regroupe au total près de 230 salariés du site. D'autres partenariats sont encore possibles.

Dans quelque temps, le nom de RHONE-POULENC fera place à celui de RHODIA, filiale majoritaire de R.P. qui coiffera les secteurs Chimie et Fibres Polymères.

Voici les logos de CEVCO et de CHLORALP



B.P. 105
38800 LE PONT DE CLAIX



B.P. 21
38800 LE PONT DE CLAIX

Mais que sera demain, en particulier sur le plan humain ?

Jusqu'à présent et quels qu'aient été les avatars des filiales et restructurations, le "grand navire" qu'est l'usine avait, en pratique, toujours navigué sous pavillon unique... Mais demain ? Les routes des entités nouvelles, avec leurs équipages d'hommes et de femmes habitués et attachés à un statut commun, seront-elles parallèles... ou divergentes ?

De toutes façons, il faut penser que l'aventure chimique commencée à Pont de Claix depuis plus de 80 ans, saura perdurer encore longtemps et procurer du travail et une qualité de vie que nous – retraités – souhaitons à nos enfants et petits-enfants et à tous les habitants de Pont de Claix.

L'usine en chiffres...

Rhône-Poulenc Pont de Claix, c'est sur une superficie totale de 125 hectares, avec une emprise industrielle d'environ 60 hectares :

- 1.700 personnes, dont 100 cadres, 600 agents de maîtrise et techniciens. (Au total, il y a 800 postés de l'avenant 1 et 2)
- Une puissance installée de 200 Mégawatts d'électricité
- Une capacité de production de 500 tonnes/heure vapeur, 240.000 t/an de chlore et de soude.

Et aussi, 100.000 kilomètres de tuyauteries diverses, environ 100.000 vannes et robinets, 2.600 pompes, 6.000 moteurs électriques, 10.000 km de câbles électriques 380/220 V, 18.000 lampes.

Une capacité de stockage de 150.000 m³ de matières premières et produits finis.