14 février 1958

HISTOIRE DE LA Sté NORMANDE DE PRODUITS CHIMIQUES

(Auteur non identifié)

ORIGINES ET PREMIERE SOCIETE

C'est un Monsieur MAZURE, négociant à Rouen, que nous trouvons à l'origine de la Sté Normande.

Fournisseur des tanneries situées dans les vallées de la basse Seine (aux eaux moins dures que celles du fleuve), il faisait venir son acide formique de chez KOEPP, en Allemagne. Il était par ailleurs en relation avec un représentant de fabriques allemandes, le docteur METZL, chimiste d'origine tchéque, qui avait séjourné quelque temps chez KOEPP et qui connaissait très bien, disait-il, le procédé Goldschmidt de fabrication du formique.

Le Docteur METZL était très désireux de prendre des intérêts en France (on était alors en 1909). Il sut convaincre M. MAZURE et quelques amis rouennais de la facilité et de l'opportunité de créer une usine en Normandie. M. Emile BAUBE, important négociant en matières premières aromatiques, fournisseur de M. MAZURE, accepta d'entrer dans l'affaire et d'y apporter des fonds.

La Société Normande de Produits Chimiques fut fondée à Rouen, le 29 Juillet 1910, par un petit groupe de personnes dont M. BAUBE, Président, le Docteur METZL, M. MAZURE et M. TREVOUX, alors Directeur de l'Usine Maletra.

A petit-Quevilly, la plupart des terrains et beaucoup d'établissements appartenaient à la Sté Maletra, dont c'était pour ainsi dire le "fief" et qui allait devenir le fournisseur de la nouvelle Société (notamment pour son acide sulfurique).

La première opération de la Société Normande fut l'achat, à Maletra, de la vieille usine de l'ancienne Société "Le Camphre".

Puis, sous la direction du Docteur METZL, et avec l'aide d'un ingénieur chimiste E.P.C.I., Georges LOUVEAU (passé depuis dans des usines de parfums, à Grasse), l'installation de l'acide formique fut montée, assez péniblement et non sans quelques conflits, car METZL poussait à la consommation des appareils. On apprendra plus tard qu'il touchait des commissions sur tout ce qu'il faisait venir d'Allemagne.

Le démarrage eut lieu au début de 1912 pour l'acide formique, en Avril 1913 pour l'acide lactique.

ENTREE DES USINES DU RHONE

Mais jusqu'alors, les ventes avaient été quasi nulles et les dépenses étaient lourdes. Le Conseil avait dû élever le capital sans toucher ni dividendes ni tantièmes. Les souscriptions à ces augmentations de capital étant insuffisantes, M. BAUBE, négociant parisien très honorablement connu, s'adressa à ses banquiers et notamment à la banque SPITZER. C'est ainsi qu'il fut mis en relation avec les Usines du Rhône (M. Henri SEVENE).

M. SEVENE chargea M. GRILLET de visiter l'usine de Petit-Quevilly. Le rapport de notre Directeur Technique d'alors fut très sévère : fabrications mal installées, luxe de vannes inutiles, rendements très faibles, affaire à réorganiser entièrement.

Les Usines du Rhône acceptèrent de financer cette remise en ordre, mais à la condition d'obtenir la majorité et d'assurer la Direction technique.

Après démission de l'ancien conseil, M. Henri SEVENE est nommé Président, M. PFISTER, administrateur délégué, M. GRILLET, administrateur. M. BAUBE sera Vice-Président jusqu'à sa mort. M. TREVOUX restera au Conseil jusqu'en 1930.

En Octobre 1913, on décide d'arrêter totalement l'usine pour un examen méthodique. Le siège social est transféré au siège des Usines du Rhône, 89 rue de Miromesnil. Un nouvel appareillage est dessiné au Bureau d'études de St-Fons (M. VIAUD). Les fabrications démarrent fin Juin 1914 dans des conditions satisfaisantes (M. GRILLET est alors au Brésil). Elles devront être arrêtées en Août.

1914 - 1925

Après les premiers soucis de guerre aux Usines du Rhône, on cherche du travail pour Petit-Quevilly. Mais c'est loin de St-Fons, où toute l'activité est concentrée sur le phénol et les principaux pharmaceutiques. En 1915, on reprend progressivement la fabrication de l'acide formique, puis de l'acide lactique. On en essaie, sans grand succès, quelques autres (benzyliques).

En Mars 1917, à la mort de M. Henri SEVENE, M. GRILLET est nommé Président et M. Raymond SEVENE entre au Conseil.

En 1918 et 1919, l'activité se développe assez fortement. Les ventes sont bonnes. On décide de doubler l'acide formique et d'installer, enfin, l'acide malique (une petite installation de demi-grand démarrera en Mars 1920).

M. GRILLET, informé par la division des parfums des besoins des parfumeurs, donne l'idée de fabriquer le stéarate de zinc, léger impalpable. La marque "Dermarone" est déposée le 20 Décembre 1919. La Société, pendant 2 ans, bénéficie d'une assez belle prospérité.

Mais en 1922, la concurrence étrangère (hollandaise, notamment) se fait durement sentir. Il faut revoir les rendements, tirer sur les prix, surveiller les stocks. En Novembre de la même année, M. GRILLET amorce des conversations très générales avec Progil sur des possibilités d'entente. Progil a installé une petite fabrication

d'acide formique à St-Rambert, mais se tourne, semble-t-il, vers St-Gobain, qui commence lui-aussi à fabriquer à Wasquehal.

Le Directeur de l'usine est encore M. LOUVEAU, excellent homme, bon chimiste, mais nullement habitué aux méthodes S.C.U.R. et de santé assez délicate. On lui a envoyé un ingénieur de St-Fons, M. COUESPEL (A.M.). En Mars 1923, on lui délègue M. W. GRABER, ingénieur chimiste du laboratoire Altwegg.

Bientôt, M. LOUVEAU part dans le Midi (il sera chef de laboratoire de Charabot et C^o et de la C^o d'Argeville). En 1924, M. COUESPEL et M. GRABER sont nommés codirecteurs de l'usine.

Le Rhodoid battant de l'aile, on confie à M. PAUMIER les services commerciaux de la Société. Toutefois, la Dermarone est vendue par la 2^{ème} Division (MM. WILMACKER et DI GORO).

ENTENTE AVEC PROGIL ET ST-GOBAIN - USINE DE ST-FONS

En 1925, on apprend que ST-GOBAIN a fait l'acquisition du procédé allemand Schloss pour la synthèse du formiate de chaux par voie humide et qu'il est en pourparlers avec Progil pour concentrer les fabrications de formique des deux Sociétés dans une même usine.

Le procédé Schloss n'est qu'un procédé pris à Koepp (où Schloss a été chef de laboratoire), et ce n'est pas ce qui nous arrêterait. Mais on n'a guère le choix qu'entre une lutte stérile et sans doute difficile et un essai d'entente technique et commerciale. A l'unanimité, le conseil penche pour l'entente. Il ne sera pas très facile de l'obtenir.

Après des discussions menées assez rondement par M. GRILLET, ST-GOBAIN et PROGIL finissent par donner leur accord, le 6 Novembre 1925, pour souscrire à une augmentation de capital et entrer dans le conseil à parts égales avec R.P. La Société Normande devra, en outre, acquérir de St-Gobain le procédé Schloss.

Un nouveau Conseil est constitué, le 29 Décembre 1925, où 4 groupes sont représentés :

RHONE-POULENC

MM. GRILLET (Président), PFISTER et SEVENE

ST-GOBAIN

MM. MARCASSIN, de VOGUÉ et MAHOUSIER

PROGIL

MM. DESCOLES, Edmond GILLET et Sté PROGIL

Actionnaires particuliers,
dits privilégiés

MM. BAUBE (Vice-Président), et TREVoux
(Directeur de Bozel-Maletra)

M. TREVoux devra se retirer peu de temps après.

Le 1^{er} Janvier 1926, M. HASCOET, ancien ingénieur en chef des Poudres, ancien Directeur de la Poudrerie de St-Fons, ancien Directeur de la Compagnie générale du Rhodoid, alors chef du service des Filiales des Usines du Rhône à Paris, est nommé Directeur de la Société Normande. Il en sera bientôt Directeur général, poste qu'il

occupera jusqu'à sa mort, en Mars 1934.

Les installations de Wasquehal et de Saint-Rambert sont progressivement arrêtées. On cherche une usine proche de Lyon pour y installer le nouveau procédé. Après avoir éliminé St-Rambert, puis Feysin, on achète à St-Gobain (pour 1 million) l'usine désaffectée de l'ancienne Société Lyonnaise du Celluloïd où l'on avait fabriqué les premières feuilles de Rhodoïd.

Le terrain s'étend sur 4 hectares et demi. Les bâtiments sont vétustes et de faible hauteur, mais solides. M. ROCHE est chargé d'étudier l'installation. Déjà, un petit autoclave de dimensions réduites (Le Triplex) est essayé à Petit-Quevilly.

On détache M. VEYRUN à la Société Normande, où il s'installe, en Avril 1926, avec un dessinateur, un contremaître (GIRARDET fils), un comptable et quelques ouvriers. M. GRILLET, de Paris, s'intéresse directement au nouvel appareillage. Sans attendre les résultats de Petit-Quevilly, il donne des directives pour la construction d'un gros autoclave horizontal à agitateurs verticaux qui, étant données les conditions d'emploi et la présence d'oxyde de carbone sous forte pression, sera à l'époque une nouveauté assez sensationnelle.

Quand, dans le courant de 1927, l'appareillage commence à arriver à St-Fons, M. DESCOLES y envoie un de ses anciens élèves et collaborateurs de chez Progil, M. JUIN, qui deviendra dans la suite Directeur de l'usine.

Le démarrage de l'installation de formiate a lieu entre Décembre 1927 et Juin 1928. Il se montre difficile, car beaucoup de mises au point doivent être faites en grand. Pourtant, la fabrication donnera assez vite satisfaction et on peut souligner à ce propos que le procédé Schloss, vendu en Italie et en Suède, n'a jamais bien marché dans ces deux pays.

En Avril 1928, les productions de formique et d'oxalique sont déjà convenables. M. VEYRUN est nommé Ingénieur principal de l'usine A de Roussillon. Il est remplacé par M. BONNET, ancien ingénieur des secteurs Pharlabos et Laboratoires des Cellulosiques.

A la fin de 1926, M. René MICHEL, actuellement Directeur administratif des usines de Rhône-Poulenc, ancien ingénieur-chimiste au Central de St-Fons, avait été envoyé à Petit-Quevilly. Il revient à St-Fons en 1928, puis en 1930, rejoint rue Jean Goujon M. HASCOET. Il restera Secrétaire technique de la Société Normande jusqu'en 1939.

Le 16 Mars 1934, M. GRABER remplace M. HASCOET comme Directeur de la Société. Il est nommé Directeur général le 12 Décembre 1940. Le 10 Mai 1940, M. BÔ, Directeur général de Rhône-Poulenc, remplace au Conseil M. Raymond SEVENE, décédé. Il est nommé Président à la place de M. GRILLET le 17 Juin 1943. En 1955, il cède le poste à M. BEUDET.

EVOLUTION DES FABRICATIONS

A partir de 1928, on tend à multiplier les fabrications.

Ce sont d'abord les divers sels ou esters des acides fabriqués : lactates (7), oxalates (6), formiates (7).

Le voisinage de producteurs de graisses minérales industrielles (raffineries de Basse-Seine) conduit à multiplier les stéarates (additifs courants). On en fait bientôt une douzaine et l'emploi de certains en grosse métallurgie (d'abord dans le tréfilage) amène à préparer des spécialités diverses de lubrification (Steagel, Lubri-nox, etirois, lubrisols, etc...), de décapage (Paracidine, Décapinoxyl), de dégraissage, etc...

On monte des petites fabrications telles que l'acide thiolactique et les thiolactates, des stabilisants, quelques undecylinates...

Plus récemment, on aborde des préparations entièrement nouvelles : résines alkydes et dérivés des corps gras (esters supérieurs, cétones grasses).

En 1957, la Société Normande reprend à Rhône-Poulenc la fabrication du Carbonate de Manganèse.

D'autres projets sont en cours d'étude.

Mais l'acide formique et l'acide oxalique restent les fabrications essentielles et le principal sujet d'inquiétude est la concurrence allemande sur le premier de ces produits, fabriqué maintenant par la B.A.S.F. et par HULS à un prix très bas, en raison des larges disponibilités de ces firmes en oxyde de carbone bon marché. Pour l'une et pour l'autre, l'acide formique est un produit secondaire dans un vaste cycle homogène de fabrications. Les prix pratiqués sur les marchés extérieurs sont moins de moitié des prix de la Normandie (et des producteurs américains).