

# l'écho du chaudron

BULLETIN DE LIAISON DES COMPAGNONS CHAUDRONNIERS DU DEVOIR

Mai 92 N° 6

En cette année 92 comme vous le savez tous, nous tiendrons congrès en notre ville d'EPONE les 8 et 9 mai.

Vous vous demandez peut-être pourquoi EPONE, alors que celui-ci était prévu à STRASBOURG ? Tout simplement sur demande des Compagnons de STRASBOURG à la Chambre de PARIS.

Nous ne pourrons pas vous offrir la bière blonde, la choucroute et les sorties à KEHL, mais vous pourrez voir l'atelier des Compagnons Chaudronniers et quelques travaux qui y sont réalisés...

Quant à l'ALSACE, ce n'est que partie remise car les Compagnons de STRASBOURG nous y convieront prochainement.

*Agenais le Bon Coeur*

\*\*\*\*\*  
Le pays Yves LE RET effectue actuellement son service militaire avec COMPAGNONS SANS FRONTIERE. Il reçoit régulièrement l'écho et a eu la bonne idée de nous envoyer quelques nouvelles...

...Je suis donc arrivé au TOGO depuis le 9 novembre pour une durée de 16 mois, sous l'égide de "Compagnons sans frontière" Je travaille dans un centre de formation d'apprentis, celui-ci regroupe les métiers de maçon, menuisier, forgeron-chaudronnier, électricien, plombier et mécanicien. Tous les élèves sont des jeunes de 19 à 22 ans, issus de familles démunies. Le centre leur apporte un métier et après 3 ans de formation, ils se mettent à leur compte : ici il y a très peu d'employés, tous forment leur "petite entreprise".

Le centre DON BOSCO, tel est son nom, est dirigé par des pères salesiens espagnols. Les ateliers sont dirigés par des maîtres compétents et les apprentis sont regroupés par 6 ou 8, ils ont élu l'un d'eux pour être leur coordinateur ; ce dernier est en étroite collaboration avec le maître. Alors dans tout ça mon travail consiste à assister les maîtres pour l'organisation de l'atelier, le suivi des travaux et l'élaboration de nouveaux produits pouvant s'insérer dans le marché. C'est un travail très intéressant et surtout pas courant, aussi les gens ici sont très sympathiques et ravis d'apprendre quelque chose.

Pour ce qui est de la vie, nous sommes très bien lotis, KARA étant une ville de moyenne importance, on peut y trouver de tout. Cette ville se situe à 400 kms au nord de LOME, la capitale, et le climat est un climat de savane sèche entre 40 et 45° en ce moment, mais on s'habitue très bien...

Coordonnées d'Yves LE RET : B.P. 416 KARA TOGO

## REPORTAGE EN DIRECT DU SALON DE LA MACHINE OUTIL

Après quelques mois de silence, la corporation de LILLE vous envoie le bonjour à tous et vient vous faire part d'une visite au salon de la machine outils qui s'est déroulé à PARIS NORD VILLEPINTE du 1er au 7 avril 92.

Ce fut une expérience très profitable, une nouvelle vision sur la technologie d'aujourd'hui et de demain. Le salon comprenait 1 200 exposants, avec chacun leur matériel. Par exemple le stand "AMADA PROMECAM" était impressionnant : différents moyens de découpe, poinçonnage, pliage, oscillage étaient proposés.

La machine qui tenait le haut du pavé était sans nul doute, la découpeuse laser poinçonneuse numérique incorporée. Ce nouveau modèle avait une précision et une

rapidité de travail à toutes épreuves, d'ailleurs certains échantillons n'ont pas trainés longtemps...Il y avait également, quelques concurrents directs COLLY, TRUMPH... Dans les stands "soudure" nous avons pu remarquer la présence de la SAF, CASTOLIN, ESAB...et bien d'autres encore qui proposaient de nouveaux moyens de soudage : baguettes pouvant souder facilement et sans trop de risques toutes les fontes, des cagoules avec écran "speed one" à cellule photoélectrique.

Nous en avons profité pour faire un tour au salon de la "plasturgie" la aussi des entreprises de rotomoulage, présentaient leur produit (canoé-kayak, bidons divers...) avec de nouveaux procédés techniques pour fabriquer des mousses. Bref, nous sommes rentrés de cette journée passionnante les poches pleines de documentations bienvenues dans notre petite bibliothèque technique.

Pour la Corporation, Pays Baumgartner

LA DECOUPE A L'EAU ou " WATER JET"  
Par le pays ESPADA dit " Bordelais"

La découpe à l'eau est un peu le complément du laser, là où le laser s'arrête, la découpe à l'eau prend le relais. Elle découpe les aciers inoxydables de 8 à 15 mm, les aciers composites, les métaux précieux, le verre, le P.V.C., le bois, etc... Son principe : c'est une entreprise de sous-traitance, les clients leur donnent les plans des pièces à réaliser puis à l'aide d'un logiciel, ils rentrent toutes les données sur disquettes. Une fois la programmation terminée, ils quittent le bureau d'étude pour se rendre à l'atelier où tout le débit sera effectué.

La machine : elle est de même marque que celle du laser : "BYSTRONIC", une marque d'origine Suisse. Elle est composée d'un logiciel dans lequel la disquette contenant les informations sera introduite. Elle possède un banc de découpe de 4m x 2 environ qui permet d'acquiescer les matériaux à découper. Ce banc est entièrement rempli d'eau et forme un circuit fermé avec la pompe à eau. Avant de repasser dans la pompe, l'eau sera filtrée,

puis elle ira de la pompe à la base par une tuyauterie entièrement en inox. Mais avant d'arriver à la base, l'eau sera mélangée à de la poudre d'olivine (sable de Norvège à forte teneur en silice, au prix de 18 F le kilo) Lorsque cet abrasif arrive à la buse, entièrement en tungstène, il est propulsé à 300 bars et donne naissance à un jet de 3 microns. Cela permet de travailler au 1/100ème. Sa vitesse de coupe est de 500mm par minute pour une consommation de 3 litres/minute. Une fois la découpe terminée, les pièces peuvent être considérées achevées (ébavurage et usinage sont inutiles)

Actuellement 17 centres de découpe à l'eau sont installés en France et ne vivent que de sous-traitance, comme le laser.

UN STAGE DE PREPARATION DESTINE AUX RESPONSABLES DE CORPORATION A EU LIEU DU LUNDI 13 AVRIL 8 H AU SAMEDI 18 AVRIL 92 12 H A LA MAISON DES COMPAGNONS DE TOURS

PROGRAMME : modalités pour établir un devis, élaboration de devis, cotation fonctionnelle, graphe de pliage, algorithmes de pliage/lancement de gamme, visite d'entreprise (le matin), étude de conception, étude de conception (le matin)

Le pays GOHIER nous fait part de ses lectures et nous envoie un extrait de "Le Chaudronnier" DE A. MONTAGNE paru en 1949 chez EYROLLES

A l'origine, un certain nombre d'artisans fabriquent des objets usuels et des objets d'art (principalement d'art religieux) en cuivre fondu ou battu. Le centre le plus important de cette corporation est Dinant (Belgique) ; de là, le nom de dinandiers donné à ces ancêtres de nos chaudronniers modernes. On désigne



encore de nos jours sous le nom de dinanderie les ouvrages en cuivre martelé, repoussé ou ciselé, sans que cela soit obligatoirement une indication d'origine dinantaise.

Petit à petit, le *battage*, c'est à dire la déformation du métal par une action de martelage, prend une importance plus grande que la fonderie. Une nouvelle corporation est née, celle des *batteurs*. Leur emblème est composé d'un chaudron et de deux marteaux en croix ; de là viendra plus tard l'appellation de *chaudronnier*. Des usines se montent et prennent le nom de batteries ; on y bat la feuille de cuivre ou de laiton à force de bras. Vers 1695 s'installent sur la Meuse, les premières batteries mises en mouvement par le *secours de l'eau*, selon l'expression de l'époque.

Les centres de batteries sont, sur la Meuse : Dinant, Malines, Namur, etc... ou, en Normandie : Villedieu les Poëles, et en Auvergne : Aurillac, Saint Flour.

Les centres français de Normandie et d'Auvergne acquièrent une très grande et très juste réputation qu'ils ont conservée de nos jours dans la fabrication des articles de ménage.

En 1707, la découverte de Papin donne une activité nouvelle aux batteurs. On travaille un peu la tôle de fer, mais les inconvénients du fer, entre autres la rouille, le rendent impropre à certains usages ; en outre il ne se déforme pas à l'infini comme le cuivre ou ses alliages. C'est à partir de 1885, après la première découverte de Bessemer permettant d'obtenir des tôles d'acier doux, que le travail de ce métal prend une extension considérable.

Dès lors, l'une des principales préoccupation des forges et des aciéries porte sur les qualités de chaudronnage du nouveau métal de façon à lui ouvrir le maximum de débouchés.

C'est à partir de cette époque que la chaudronnerie se divise en deux grandes branches : la chaudronnerie en cuivre et la chaudronnerie en fer. Par la suite, le chaudronnier devra s'adapter au travail de tous les métaux et notamment de l'aluminium et des alliages légers.

\*\*\*\*\*  
Les pays GIL et SCHUBNEL soit Provençal et Alsacien, nous font ci-dessous un petit compte rendu de la formation BAC PROFESSIONNEL qu'ils suivent depuis cette année à NANTES.

"Cette formation se déroule sous forme de stages étalés sur 2 ans. Nous avons 5 regroupements de 15 jours par an. 15 jeunes chaudronniers par stage (moyenne d'âge 19/20 ans) dont 6 externes et 9 faisant partie de l'A.O.C.D.D. qui sont les pays : FOREZY, CALLIN, DANIEL, PETITE, BOSSAVY, VILLECHIEN, PICART et nous mêmes. Nous sommes donc 2 par ville à NANTES, BORDEAUX, ANGERS, TOURS et 1 à STRASBOURG. Pour l'année prochaine, le "bac pro" se poursuit à NANTES, et nous pensons tous être dans des villes près du centre de formation comme ANGERS, TOURS, BORDEAUX et NANTES. Cette année nous passons tous le B.P. sauf 4 externes qui n'ont pas encore 2 ans d'entreprise. Nous espérons l'avoir bien que nous ne fassions pas d'atelier... La formation de "bac pro" consiste à nous préparer à devenir chef d'équipe, chef d'atelier ou à pouvoir accéder à des places de bureaux. Bien entendu, cette formation appelle à passer un B.T. ou B.T.S. pour avoir un excellent niveau pratique et théorique. Les cours techniques sont assurés par quelques sédentaires ainsi que quelques professeurs externes :

|                               |                                           |
|-------------------------------|-------------------------------------------|
| - traçage, préparation, devis | ç CATHERINE                               |
| - technologie, métallurgie    | ç ROBINEAU                                |
| - construction, montage       | ç RENAULT                                 |
| - économie                    | ç GENEVRIER                               |
| - gestion de production       | M. LEBER prof. de l'ENA                   |
| - dessin conception           | M. LOURENZO (travaille en bureau d'étude) |

Les cours de maths, français et anglais sont assurés par les professeurs du siège de NANTES. Comme vous pouvez le constater cette formation est basée sur la théorie. Elle est très enrichissante, mais pour pouvoir progresser correctement il faut aussi être placé dans de bonnes entreprises, relativement bien organisée, dans lesquelles on puisse vérifier et mettre à profit les cours qui nous sont donnés. Nous pensons effectivement que l'obtention du "bac pro" peut aboutir à une place de chef d'équipe ou d'atelier. Toutefois, nous sommes conscients que le meilleur moyen de diriger une équipe en atelier est d'acquérir un savoir en ayant de l'expérience. Ce qui veut dire que pour devenir chef d'atelier le bac pro ne suffit pas, mais bien entendu, il y contribue fortement. En conclusion, il nous faudra donc après avoir eu le bac pro, acquérir de l'expérience en travaillant encore quelques années comme ouvrier professionnel dans des entreprises. (ce qui n'est pas pour nous déplaire...)

**A G E N D A   A G E N D A   A G E N D A   A G E N D A   A G E N D A   A G E N D A**  
R.A.S. côté naissance les derniers mois de l'été ont été calmes... Deux unions dans le Sud Ouest :

Cathy Tabone avec le Pays BERQUE le samedi 18 juillet à 10H30 mairie de Mérignac 16H30 en l'église de COMMENSACQ (40) au pays des pins et des échasses.

Michelle FRISCIA et Dominique LAMBERT mairie d'Auterive à 15H15 bénédiction en l'église "La Madelaine" à 16 H

*Résumé de la réunion avec les Maitres de métier, responsables de corporation, maitres de stage, délégué, chargé de mission qui a eu lieu le samedi 4 avril au siège social à PARIS. Par le pays VOLANT*

Ordre du jour : organisation du congrès, ordre du jour- changement de ville des responsables de corporation - point sur la formation, projets - effectifs 92/93 -divers : le compagnonage international, stage cuivre, P.O. etc...

Toute la matinée nous avons travaillé séparément. Les maitres de métiers s'occupant de l'organisation du congrès et les responsables et moi-même du changement de ville et de la formation. L'après-midi nous avons analysé le travail effectué par les responsables de corporation auprès des jeunes ainsi que la réflexion du "laboratoire d'étude". Nous avons réalisé qu'il faut modifier les contenus des cours des années A et B ainsi que des C.F.A. L'atelier se fera sous forme de mini stage (4 x 16 H) du vendredi midi au dimanche midi en insistant sur les bases du métier (oxycoupage, pliage, cintrage ...)

En ce qui concerne les trois stages A et B, il est proposé que les deux premiers stages se déroulent comme cette année par contre le troisième serait à la carte, le jeune aurait différents choix i.e. : lecture de plan, soudage, concours international...

Ensuite, nous avons effectué un tour de table des maitres de métier pour l'effectif 92/93. Présentation du changement de ville des responsables. Modification des dates de la P.O. : 4 / 5/ 6 MAI 92. Les centres d'examen restent les mêmes : LYON, LILLE, ANGERS, BORDEAUX.

B.P. à PARIS les 19/20/21/22 mai : pratique - 13 et 14 mai : écrit

Changement de ville le samedi 27 juin 92

Le premier mini stage pour la préparation du concours international qui se déroulera à TAIWAN fin juillet 93, aura lieu à COUBERTIN les 25 et 26 avril.

Cette année le stage cuivre se déroulera du 3 au 14 août à COUBERTIN et sera animé par les compagnons LOQUET et BERLAN. Durant juillet et août se déroulent également à COUBERTIN différents stages pour les responsables de corporation. A eux de s'organiser pour y participer.... Un stage pour les maitres de stage 1ère année se tiendra du 26 au 30 octobre 92 et pour les deuxièmes années du 7 au 12 septembre 92.

Dates de réception ST JEAN : 13 JUIN A COUBERTIN / 4 JUILLET A NIMES

ASSISES : 19 et 20 Juin 92 à RODEZ (AVEYRON).