

CUIRS ARTIFICIELS et produits similaires.....	1
<b>Les premiers produits et premiers fabricants</b> .....	1
<b>Les Etablissements Maréchal</b> .....	5
<b>Activités industrielles de la Société Maréchal</b> .....	6
En 1930 :.....	6
Après 1930 :.....	6
En 1958 :.....	7
<b>Note complémentaire sur la B.T.T.</b> .....	7

## CUIRS ARTIFICIELS et produits similaires

### *Les premiers produits et premiers fabricants*

Le terme de cuir artificiel recouvre une assez large variété de produits et de matières différents. Ce sont :

- des cuirs reconstitués à partir de déchets de cuir,
- des matières artificielles, donc sans cuir, utilisables comme produits de substitution du cuir ou pour des applications nouvelles (revêtements de sols et murs, par exemple) qu'autorise leur production industrielle en grande surface.

L'idée de fabriquer du cuir (une matière noble et chère) à partir de déchets de cuir mélangés avec d'autres substances fibreuses (coton, chiffon, bois) est ancienne. Le problème essentiel est la qualité du liant. Plusieurs types d'agglomérants ont été décrits : gommés divers, caoutchouc, gélatine ou autres produits collants d'origine naturelle. De tels produits sont crédités de succès temporaires<sup>i</sup>. Avec la découverte de nouvelles matières liantes, d'autres compositions sont proposées. Par exemple, Guillot (BF 362.170, 1906) utilise les solutions de nitrocellulose (nitrocellulose, huile de ricin, fibres), Guillebeau (BF 375.564) les mélanges nitrocellulose, camphre, huiles oxydables, ramie ; Foltzer (BF 369.402, 1908) mélange des fibres cellulosiques coupées et une solution de cellulose cupriammoniacale à la partie supérieure d'une roue dont la partie inférieure plonge dans un bain coagulant.

La seconde famille est celles des produits textiles enduits. Le premier exemple historique important est le couchage d'huile de ricin résinifiée, chargée de substances minérales, sur un support tissé. Plus tard interviendront les dérivés cellulosiques, puis synthétiques.

En 1857, un Anglais, Frédéric Walton, met au point un nouveau revêtement de sol à partir d'huile de lin oxydée et de poudre de liège. Il le commercialise sous le nom de Linoléum ; une première usine de fabrication est installée dans la banlieue de Londres, à Staines. De nombreux brevets sont déposés<sup>ii</sup>.

Le procédé comporte plusieurs étapes :

- oxydation de l'huile de lin en un produit appelé Linoxyne ;
- mélange du Linoxyne avec de la poudre de liège (et d'autres adjuvants, colorants, pigments éventuels) ;
- dépôt de la pâte ainsi préparée sur une toile de jute ;
- séchage et impression.

Le linoléum, utilisé comme revêtement de sol, connut un grand succès commercial. Des sociétés sont fondées et des usines construites dans les pays anglo-saxons. En France, une usine de linoléum est installée près de Paris vers 1875-1880.

Le procédé de Walton permet aussi de fabriquer des tissus enduits souples, imperméables, telles les toiles cirées. D'après Clément et Rivière<sup>iii</sup>, l'oxydation est réalisée en présence de litharge comme catalyseur, à 200°C par pulvérisation sous courant d'air. On fait couler l'huile sur des bandes d'étoffes verticales. Après plusieurs mois, ces bandes sont déchetées. Le linoxyné est mélangé avec des résines, de la sciure de bois, de la poudre de liège, des charges comme le kaolin. C'est la matière du linoléum que l'on applique en une seule couche au moyen d'un cylindre chauffant sur un tissu de jute<sup>iv</sup>. Quelques années plus tard (1877-1879), Walton lance la fabrication du Lincrusta<sup>v</sup>, produit de luxe type linoléum avec incrustations, destiné aux revêtements muraux minces. Le jute est remplacé par un support léger comme du papier. Sa fabrication est sensiblement voisine de celle du linoléum :

- oxydation de l'huile de lin par pulvérisation de l'huile chaude (contenant un sel de manganèse d'un acide résinique) dans un courant d'air, durant plusieurs jours ;

- mélange de l'huile oxydée avec de la craie en poudre ou substances minérales similaires, des résines (colophane, copal Kauri).

- on incorpore à ce mélange divers adjuvants (couleurs, vernis, paraffine). L'ensemble est ensuite forcé, à chaud, à travers un disque perforé et homogénéisé par passages répétés. Les opérations suivantes comportent le dépôt par calandrage – entre les rouleaux chauffés d'une calandre – de la masse plastique sur un support en papier, puis le passage du composite papier-résine sous un cylindre graveur<sup>vi</sup>.

Le brevet de Parkes (BF 27.354 du 19 avril 1856, priorité anglaise du 14 juillet 1855) est contemporain de brevet de base de Walton. Il revendique la fabrication de tissus imperméables par dépôt d'une couche de nitrocellulose<sup>1</sup>. La dissolution de coton-poudre mélangé à des gommes ou résines *"est applicable comme enduit pour les articles d'oripeaux de soie ou autres tissus"*... La fabrication d'articles de cuir à partir de celluloïd fait partie des fabrications que déclare la Compagnie Française des Matières Plastiques lors de sa constitution. Toutefois, c'est une idée qui ne prend pas corps, sans doute faute de disposer de solvants économiques ayant les qualités requises pour donner un dépôt régulier, comme dans le cas des vernis. Mais les choses évoluent et, plus tard, en 1891 Annison dépose un brevet (BF 223.838, priorité anglaise du 13 novembre 1891) pour protéger l'invention dont l'objet est *"de traiter ou préparer des toiles et autres tissus de manière qu'ils puissent recevoir des motifs noirs ou de couleur qui y sont imprimés, de manière à produire des affiches ou tablettes imperméables pour la publicité au lieu d'imprimer sur du papier que l'on colle ensuite après le tissu ainsi que cela se pratique en général, mais qui se détruit facilement à l'humidité ou autrement"*. Il prend *"une forte toile ou autre matière d'un tissage et l'imprègne d'une solution blanche ou opaque de xylonite connue comme celluloïd et ivoirine ou (...) une solution de xylonite"*. Annison décrit la machine permettant de fabriquer industriellement la toile enduite : dépôt de la couche, passage sur cylindres calandriers, impression, vernissage. La fabrication se développe en Angleterre.

Ces produits commencent à être connus en France quelques années plus tard sous le nom de Pegamoïd. Selon James Dantzer (1898)<sup>vii</sup>, la matière de base, *"l'enduit spécial"*, est fabriquée dans une usine parisienne, sous licence du French Pegamoïd Syndicate Ltd. On apprend que *"la production doit être déplacée à Petit-Quevilly, près de Rouen, à proximité des Etablissements Malétra et d'importantes distilleries d'alcool. L'approvisionnement en acide sulfurique, acide nitrique, alcool, consommés en très grandes quantités, sera ainsi des plus faciles. D'autre part, le coton et le camphre indispensables pourront être directement importés au port de Rouen"*. Une société franco-anglaise est fondée : la Société du Pegamoïd. Il est clair, à la lecture des lignes précédentes qu'elle entend fabriquer aussi sa nitrocellulose.

Dantzer décrit au conditionnel les avantages déclarés : *"Qu'on se figure une sorte d'émail d'une grande souplesse, pouvant s'appliquer commodément à tous tissus, cartons, papiers, etc. Les corps traités se distinguent par de remarquables propriétés : ils deviennent lavables, isolants, imperméables, réfractaires aux acides et aux corps gras ; enfin, insensibles aux variations de*

<sup>1</sup> A cette époque, les tissus imperméables sont obtenus essentiellement par traitement avec des solutions de caoutchouc ou de cire.

températures". Les applications espérées concernent *"l'industrie du cuir, en particulier la maroquinerie, la confection des malles et articles de voyage, articles de chasse, l'ameublement, la tapisserie, l'imprimerie, la sellerie, la carrosserie, etc."* Dans le domaine vestimentaire, on a monté des chaussures " très confortables" en Pegamoïd. " *Un tissu Pegamoïd se gaufré mieux que le cuir, coûte moins cher et se raye beaucoup moins facilement que le marocain*"<sup>xiii</sup>.

Le terme de Pegamoïd, dans la pratique, va désigner des tissus enduits avec une pâte ou un collodion nitrocellulosique, calandrés, grainés, destinés à fabriquer des revêtements ayant l'aspect du cuir.

Le collodion utilisé pour fabriquer le Pegamoïd est constitué par une pâte faite de nitrocellulose, d'huile de ricin et de colorants et pigments. Son originalité est essentiellement la présence d'huile de ricin en quantité importante, approximativement 3 parties d'huile de ricin pour 2 parties de nitrocellulose et 1,5 partie de pigments et colorants. Ces trois composants sont dissous ou dispersés dans un mélange de liquides solvants (alcool éthylique, acétate d'amyle), diluants (benzine)<sup>ix</sup>. Le collodion épais est déposé sur une toile de coton à mailles serrées et réparti uniformément, à l'épaisseur désirée, par une racle sous le couteau de laquelle se déroule la toile. Plusieurs couches (de 3 à 7) sont appliquées successivement, après séchage. Leur composition est différente selon leur ordre. Pour les dernières, le collodion est plus fluide et les teneurs en huile de ricin sont plus élevées. Le taux de nitrocellulose est de 10 à 20% sauf pour la couche externe plus riche. Elle apporte les qualités d'aspect, le brillant et le décor.

Le Pegamoïd se développe et fait naître une concurrence qui se démarque par ses compositions, par ses équipements industriels, par ses techniques de revêtement. On utilise, évidemment, toujours la nitrocellulose (à environ 11% d'azote), parfois sous la forme de déchets de celluloid, de produits de récupération (vieux films). Dans la composition des solvants, on trouve le camphre provenant du celluloid ou rajouté, le tricrésyl phosphate, le phtalate d'amyle, le tartrate de butyle, etc..., solvants lourds permettant de régulariser la vitesse d'évaporation et d'obtenir une surface régulière, sans vagues (comme dans le cas des vernis). Comme charges pigmentaires sont utilisés les sulfate de baryte, blanc de titane, terre de sienne, jaune de chrome, bleu d'outremer, poudres métalliques. Eventuellement sont incorporés des résines et des additifs (en particulier des plastifiants destinés à apporter des propriétés ignifuges). La pâte est déposée sur une cretonne généralement grattée (pour éliminer les nœuds), décreusée et blanchie. Le séchage est effectué par passage soit sur de grands tambours chauffés, en cuivre, soit sur des tables chauffantes, en fonte, dans une enceinte fermée, ventilée ; les solvants sont récupérés. Après le dépôt et le séchage de la dernière couche, le produit est calandré sur une machine équipée d'un ou plusieurs cylindres. Il s'agit là d'un descriptif schématique. Dans la pratique, il existe plusieurs types de métiers à enduire<sup>x</sup>. Il est décrit également un procédé procédant par pulvérisation d'un collodion sur la toile. On peut penser que, par nécessité, ce type de dépôt concerne essentiellement les articles légers, recouverts d'une faible épaisseur d'un mélange cellulosique peu visqueux.

L'intérêt des toiles enduites à base de nitrocellulose s'explique par leurs qualités plastiques et par leurs propriétés d'usage. La nitrocellulose étant thermoplastique, la toile enduite peut être calandrée et gaufrée pour lui donner l'aspect désiré. Elle résiste bien au vieillissement, aux agressions physiques et chimiques (intempéries, lavage, frottements). Son aspect est flatteur. Les applications sont la couverture des livres, le revêtement de meubles et de murs, la confection de coussins et de sacs, les capotes pour automobile<sup>xi</sup>. Au début de l'industrie de l'automobile, les constructeurs utilisaient ce type de toile pour "la carrosserie souple", un marché qui s'est amenuisé à partir de 1925 environ lorsque la toile a été remplacée par le "tout métal".

La concurrence s'est manifestée très tôt. La société Loréïd est citée en 1900 comme productrice se fournissant en nitrocellulose auprès de la poudrerie du Moulin Blanc. D'autres suivent. Clément et Rivière peuvent écrire en 1914 que *"jusqu'ici une grande quantité de cuirs artificiels à base de nitrocellulose connus sous les noms les plus divers : Pegamoïd, Loréïd, dermatoïd, cuiroid, etc, ont été fabriqués"*<sup>xii</sup>. Ce sont probablement les productions de petites sociétés. Après la guerre, des sociétés

plus importantes se créent, d'autres, plus anciennes, s'engagent dans la fabrication de ce nouveau produit cellulosique :

- les deux sociétés Lincrusta Walton et Loréïd qui ont fusionné ;
- les établissements Schaeffer, usine à Pfastatt le Château (Haut-Rhin). Elle est spécialisée dans l'ennoblissement textile. C'est une société de premier plan, la seconde en France dans son métier après la BTT (Blanchisserie et Teinturerie de Thaon). En 1946, à l'aube du développement des tissus enduits vinyliques, la vente de ces produits est confiée à une société spécialisée, "Cordoual" (avec la participation de la Société Maréchal et de Péchiney) ;
- la Société anonyme française du Zapon, concessionnaire de la Zapon Leather Clothes Cy (Connecticut) (groupe Lederlé-BTT, puis Gillet-Thaon). Usines à Authellet et Authel-sur-Eure ;
- la Fabrique de Montreuil (filiale de la S.A. Française du Zapon) ;
- la Compagnie Continentale du Pégamoïd (Société belge fondée en 1900, usine à Wattignies, près de Lille) dont Maréchal devient en 1932 un actionnaire important ;
- la Société Française du Fabrikoïd. A l'origine, la Fabrikoïd Cy, société américaine, exploitait un brevet sur l'enduction de tissus par un collodion cellulosique. En 1910, elle a été rachetée par Du Pont de Nemours ;
- la Société Maréchal (Groupe BTT, puis Gillet-Thaon). Usines de Vénissieux, Saint-Priest, Solaize.

On notera que, d'une part, toutes ces sociétés sont clientes du Service des Poudres, en tout ou partie, même si, durant une certaine période, elles ont possédé leur propre atelier de nitration (cas des Etablissements Maréchal) et que, d'autre part, progressivement, la production française des cuirs cellulosiques passe entre les mains du groupe Gillet. Ce groupe, depuis la prise de contrôle de la B.T.T. et des Etablissements Maréchal dispose aussi d'une position majoritaire dans le capital de la SALPA. Française, (siège et usine à Pont-Sainte-Maxence (Oise), fondée en 1928 par le groupe Oustric, une société orientée vers la production de cuir artificiel, mais par agglomération de déchets (synderme).

La demande en similicuir nitrocellulosique décroît progressivement après la guerre. La période de pénurie a facilité le développement des résines vinyliques. Considérées d'abord comme ersatz, c'est-à-dire comme des succédanés mineurs, elles révèlent, à l'usage, d'intéressantes propriétés. A l'inverse de la nitrocellulose, le chlorure de polyvinyle, même plastifié, est ininflammable, sa mise en œuvre est plus facile ; de plus, il est plus économique. Les Etablissements Maréchal illustre cette évolution. En 1959, tous les similicuir industriels (intérieurs de voiture, ameublement, maroquinerie) et domestiques (revêtements de meubles, de murs, toiles cirées) fabriqués dans les usines de la Société sont vinyliques. Les similicuir à la nitrocellulose, dont la disparition est prévisible, sont confiés à la filiale, la Société du Pégamoïd, à laquelle la Société Continentale du Pégamoïd a apporté son usine de Wattignies

Note : Delorme<sup>xiii</sup>, en 1948, cite la liste suivante des fabricants de cuirs artificiels "plastiques" et produits similaires" :

- Berjonneau et Jacqueau, Caudebec (Seine-Inférieure),
- Blanchiments et apprêts de Tarare (PVC) (Rhône),
- Carpentier et Cie, 8 rue de la Cristallerie, Pantin (Seine),
- Société Lilloise du Lincrusta, Lille (Nord),
- Compagnie du Lincrusta Loréïd, 21 rue Desrenauds, Paris,
- Manufacture Lyonnaise du Caoutchouc, rue du 4 août, Villeurbanne (Rhône),
- Société Maréchal,
- Société du Pégamoïd, 58 rue Charlot, Paris,
- Pennel et Flipo, Roubaix (Nord),
- Plymouth Française, Feyzin (Rhône),

Rouennaise du Linoléum, Le Houlme, (Seine-Inférieure),  
Sarlino, Reims (Marne)  
Schaeffer, Mulhouse (Haut-Rhin),  
Société anonyme du Zapon, 27 rue de Constantine, Paris.

### ***Les Etablissements Maréchal***

*L'histoire des Etablissements Maréchal qui, sous diverses raisons sociales, ont occupé une position industrielle importante durant près d'un siècle, illustre parfaitement l'évolution industrielle dans ce domaine d'application des cuirs et revêtements de surface.*

La Société Eugène Maréchal et fils<sup>xiv</sup>, société en nom collectif, a été fondée en 1874. La raison sociale a été modifiée en 1899, puis en 1924 : elle devient Etablissements Maréchal S.A. dirigée par Henry et Alexandre Maréchal. Dès cette époque, l'affaire intéresse le groupe financier Oustric.

Jusqu'en 1926, la société produisait uniquement la toile cirée dans son usine de Vénissieux près de Lyon. Elle fournit jusqu'à 80 % du marché français. C'est une affaire rentable, mais gérée sans rigueur (on n'établit pas les prix de revient des productions).

La toile cirée est fabriquée à partir d'un support en toile forte de coton ou de jute<sup>2</sup>. L'une des faces est apprêtée pour faciliter l'enduction (épouillage, grattage, calandrage, ponçage, teinture). Elle est recouverte d'un enduit à base d'huile de lin épaissie par cuisson oxydante et chargée de pigments colorés. On applique en général plusieurs couches, chacune étant séchée à 60 °C. La toile est imprimée, vernie, grainée, découpée en pièce de 11 mètres (production de 40.000 m/jour en 1930).

A partir de 1923, Henry Maréchal se lance dans une politique d'intégration amont, d'implantation de nouvelles fabrications et autres investissements annexes :

- construction à Saint-Priest, commune voisine de Vénissieux (Rhône), d'une filature et d'un tissage de coton ;
- construction à Solaize, autre commune voisine de Vénissieux, d'une fabrique de nitrocellulose de 25 tonnes/mois (pour la fabrication de cuir artificiel) ;
- installation de nouveaux équipements à Vénissieux pour fabriquer de nouveaux produits.

En 1928, la Société Maréchal participe à la fondation de La S.A.L.P.A. Française, créée à l'initiative du groupe Oustric. Entre 1926 et 1928, elle prend des intérêts dans la Société Rémoise de Linoléum (Sarlino).

Cette politique d'expansion, mal appréciée par les critiques économiques, est inspirée par les représentants de la banque Oustric, notamment par les frères Schwob d'Héricourt (Haute-Saône). Les investissements coûteux, manifestement difficiles à amortir et des fautes compromettantes ont permis à la banque Oustric de prendre le contrôle de la société. A la réunion du conseil d'administration du 19 juin 1929, le président est James Schwob, d'Héricourt (administrateur du Crédit Général du Pétrole) ; les vice-présidents sont Ricardo Gualino (vice-président de la banque Oustric et président de la société italienne S.N.I.A. Viscosa), André Schwob, d'Héricourt (administrateur de la Banque Syndicale). A l'exception d'Alexandre Maréchal, fils d'Henry, qui avait démissionné une année plus tôt, tous les autres membres du conseil appartiennent aux groupes Schwob et Oustric. La banque Oustric – dont d'ailleurs les frères Schwob d'Héricourt démissionnent à cette même époque – se trouve elle-même en graves difficultés en 1930. Avant qu'elle ne disparaisse dans un krach retentissant, Paul Lederlin, président de la Blanchisserie et Teinturerie de Thaon, rachète les parts de sa société qu'il avait

<sup>2</sup> A l'origine, on appelait toiles cirées des toiles effectivement traitées à la cire pour les rendre imperméables.

précédemment cédées et en profite pour prendre le contrôle des Etablissements Maréchal qui deviennent donc la propriété de la BTT<sup>3</sup>.

L'année suivante, Paul Lederlin est mis en minorité au sein du conseil de La Blanchisserie et Teinturerie de Thaon. Il ne peut souscrire à l'augmentation de capital rendue nécessaire par les différentes prises d'intérêt qu'il a effectuées. Avec l'aide de la banque Dreyfus, le groupe Charles Gillet-Eugène Motte entre au conseil d'Administration. La B.T.T. et les Etablissements Maréchal font partie maintenant du périmètre industriel et financier de la famille Gillet.

En 1932, la raison sociale de la B.T.T. est modifiée en Société Gillet-Thaon (Etablissements Gillet et Fils et Blanchisserie et Teinturerie de Thaon). En 1960, la Société Maréchal est absorbée par la société La Cellophane, l'une et l'autre appartenant au holding Celtex, regroupement de nombreux intérêts non chimiques de la famille Gillet. En 1964, la Société Maréchal "*dont le groupe Gillet cherchait à se débarrasser*" fut offerte à la Société Solvay dans des conditions très avantageuses<sup>xv</sup>.

### ***Activités industrielles de la Société Maréchal***

#### **En 1930 :**

##### Site de Vénissieux

Toile cirée	40.000 m/jour. La capacité des séchoirs permet de faire des pièces continues de 250 et 500 mètres.
Similicuir Buflex	100.000 m/mois. Toile imprégnée recouverte d'un enduit de nitrocellulose.
Tissus suédés Buflin	5.000 m/jour. Tissus recouverts d'une couche de poudre de coton au moyen d'un liant cellulosique.
Colorants, laques, vernis gras, Vernis cellulosiques	1500 à 2000 kg/jour.

##### Site de Saint-Priest

Filature de coton	10.000 broches.
Tissage	450 métiers.
Papier cuir	

##### Site de Solaize

Fabrique de nitrocellulose	25 tonnes/mois (fabrication temporaire qui sera supprimée et remplacée par des achats à la Poudrerie du Moulin Blanc).
----------------------------	--

#### **Après 1930 :**

Les Etablissements Maréchal prennent le contrôle de plusieurs sociétés :

- Société Zapon, concessionnaire de la Zapon Leather Clothes (Connecticut), absorbée en 1932. Les usines sont situées à Authoillet et Authel-sur-Eure dans l'Eure (fabrique de fibre vulcanisée pour articles de voyage), à Montreuil dans la Seine (fabrique de tissus enduits, gommés, suédés), à Croissy-sur-Seine en Seine-et-Oise/Yvelines (fabrique de tissus cirés et vernis) ;

- Société Nouvelle des Etablissement Torrilhon, constituée en 1933 par reprise des Etablissements Torrilhon, fondés en 1879, à Clermont-Ferrand (Puy-de-Dôme) et Argenteuil (Seine-et-Oise). Produits du caoutchouc.

- Compagnie Continentale du Pegamoïd. C'est une société belge constituée en 1898. En 1932, elle absorbe les établissements Moreau (Manufacture Royale de Tissus Cirés) dont la société Maréchal était le principal actionnaire. Elle fabrique directement ou par l'intermédiaire de filiales, des papiers enduits, toiles cirées, papiers peints lavables. Usines à Wattignies (Nord) et en Allemagne. La

<sup>3</sup> Voir note en fin de texte.

participation de Maréchal est de 47%.

La société possède également des intérêts dans quelques sociétés étrangères : Stabilimento San Giorgio (Turin), Societat General de Hales (Barcelone), Société Granitol (Tchécoslovaquie). Cette énumération n'est pas exhaustive, car la direction ne divulgue pas la liste intégrale de ses participations.

Avant 1940, la production de toile cirée était toujours la grande spécialité de la société Maréchal. Elle représente alors de l'ordre de 80% du chiffre d'affaires, le reste étant partagé équitablement entre le similicuir cellulosique et les tissus caoutchoutés. Les autres fabricants français de toile cirée sont : Cotolin, Fournier, Ostertag, Husson, Vaillant, Saint-Frères. Avec la guerre, le marché de la toile cirée classique s'effondre par suite de l'impossibilité d'importer de l'huile de lin : Maréchal est amené à s'intéresser aux produits vinyliques.

Après la guerre, la société élargit ses fabrications vinyliques : feuilles en chlorure de polyvinyle unies, imprimées et similicuir. Le chlorure de polyvinyle est développé également pour les applications revêtement de sols, avec ou sans support jute, et feuilles adhésives. Un atelier de production de dalles plastiques est ouvert à Thaon-les-Vosges sur un terrain de la Société Gillet-Thaon. En 1959, il y a six calandres en fonctionnement. La fabrication de similicuir nitrocellulosique est abandonnée sur le site lyonnais au profit de la Compagnie Française du Pegamoïd, fondée en 1956 par la Compagnie Commerciale du Pegamoïd – qui apporte son usine de Wattignies – et les Etablissements Maréchal – qui apportent leur atelier de fabrication de similicuir nitrocellulosique installé dans l'usine de Croissy-sur-Seine.

### **En 1958 :**

Les productions et le chiffre d'affaires se répartissent ainsi :

Feuilles vinyliques	36,5% (soit 20.367 tonnes, marché en forte croissance).
Similicuir industriel	19,9% (pour intérieur automobile, mode, ameublement, maroquinerie bon marché). Les produits vinyliques sont en croissance, les produits nitrocellulosiques ont été transférés à la Compagnie Française du Pegamoïd.
Toile cirée	11,5% (2.390 tonnes, production stable).
Tissus vinyliques	10% (production démarrée en 1955 pour revêtement murs et meubles sous les marques Buflon, Venillia, Venillia décor).
Tissus caoutchouc	8,5% (pour toile cirée d'habillement), marché stable (1336 tonnes).
Revêtements de sol	6,1% (produits en résines vinyliques marques Vénissol, Véniflor, Vénidalles).
Feuilles adhésives	3,8% (à partir de 1958).
Divers	3,7% (polystyrène expansé pour isolation, mousse vinylique).

Le 20 décembre 1960, la société Maréchal est dissoute et absorbée par La Cellophane du groupe Celtex.

### ***Note complémentaire sur la B.T.T.***

Après la guerre, en 1918, les usines détruites étant relevées, la B.T.T. avait retrouvé son effectif et repris son développement notamment outre-mer ; le marché colonial absorbe 60 à 70% de la production de l'usine de Thaon dans toutes les branches : blanchissement, teinture, impression. Paul Lederlin mène une politique de grande expansion : il prend le contrôle de la société de blanchiment et de teinture alsacienne Sharp and Sons (Kingersheim, près de Mulhouse) ; il acquiert la Manufacture Keochliny Baumgartner (Loerrach, Bade), premier imprimeur de l'Allemagne Fédérale ; il absorbe la

Société des Impressions des Vosges et de Normandie (qui plus tard aboutira à la Centrale de Vente Textiles, puis à Texunion) ; il prend une participation dans la Soie Artificielle d'Argenteuil.

En 1928, Paul Lederlin, "maître absolu de la société", cède le contrôle au groupe Oustric contre des actions à vote plural, tout en se réservant le poste de directeur général. En 1930, la banque Oustric est en grande difficulté, à la veille d'une faillite retentissante : Paul Lederlin en profite pour racheter 80.000 actions et prendre à la banque Oustric le contrôle des Etablissements Maréchal. Toutes ces opérations ont un coût. Une augmentation du capital est nécessaire pour faire face à tous ces engagements : le doublement du capital est voté par l'assemblée générale en juillet 1931. La garantie est apportée par la banque Dreyfus à condition que Lederlin fasse l'abandon définitif du privilège de ses actions à vote plural, sachant également que l'appel à la seconde moitié des sommes souscrites a été laissé à "la discrétion du Conseil". Mais celui-ci n'attend pas que Paul Lederlin ait eu le temps de réunir les fonds nécessaires. Ce sont les deux groupes Gillet (de Lyon) et Motte (de Roubaix), associés d'ailleurs par des liens familiaux, ayant probablement partie liée avec la banque Dreyfus, qui viennent au secours de l'affaire et en enlèvent la direction.

Ce coup fourré financier apporte au groupe Gillet-Motte un joyau industriel, la B.T.T. qui complète les activités des Gillet, et en outre les Etablissements Maréchal et leurs filiales. Cette conclusion met un terme définitif à la rivalité opposant Thaon à Gillet-Motte : ne parlait-on pas en 1907 au conseil de Thaon "d'un état de guerre latent". Cette situation conflictuelle n'avait pas empêché la création d'une entente et du cartel T.V.M. dont la courte vie se termina au profit de Paul Lederlin. La nouvelle situation de 1931 pourrait apparaître comme un règlement de compte – justifié, il est vrai, par quelques actions de Paul Lederlin qui avait eu l'audace de chasser sur les terres industrielles des Gillet, notamment en participant à la création de la Soie Artificielle d'Argenteuil.

En 1932 est constituée la Société Nouvelle de la Blanchisserie et Teinturerie de Thaon, résultat de la fusion de la Blanchisserie et Teinturerie de Thaon avec plusieurs sociétés du groupe lyonnais Gillet : Société Browaey, de Genter et fils (Roubaix), la Société Anonyme des teintureries et Apprêts des Impressions du Nord (anciens Etablissements Motte et Delescluze frères, Roubaix), la Société Anonyme des anciens Etablissements Stalars (Lille).

En 1935, les Etablissements Gillet apportent leurs usines de teinture. La Société devient Gillet-Thaon, l'une des deux premières entreprises françaises dans le domaine du blanchiment, de la teinture, de l'impression et de l'apprêt textile. L'autre est Schaeffer de Pfastaff-le-Château (où Charles Gillet fait partie du conseil).

- 
- i        Sichling Mon.Scient.361 1906, De Wilmet Rev.Mat.Plast. 691 1926, Beltzer Mon.Scient. 529 1908  
ii        Kausch Kunststoffe 4 145 1914  
iii        Clément et Rivière La Cellulose et les éthers cellulosiques Paris 1920  
iv        Schwartz Kunststoffe 7 1913, Börner Kunststoffe 183 1912, Fritz Kunststoffe 12 1911  
v        Fritz Kunststoffe 4 291 1914  
vi        Fritz F.Caoutchouc et Gutta Percha 8705 1915  
vii        Dantzer L'Ind.Textile 131 1898, Bulletin Technologique 144 1898  
viii        Ferenczi Mon.Scient.604 1899  
ix        Chimie et Industrie 15 610 1926  
x        Durst Kunststoffe 101 1912, Thiollet et Agrapart Revue de Chimie.Industrielle 34 1935 -1938  
xi        Ferenczi Mon.Scient.604 1899  
xii        Clément, Rivière Bull.Soc.Encouragement 186 1914  
xiii        Delorme Le commerce des matières plastiques en France Amphora 1948  
xiv        Archives du Crédit Lyonnais DEEF 49856-1, DEEF 59863-1, DEEF 76291  
xv        Michon *Mes heures claires à la B.A.T. Arexa 1996*