

Hauts-de-France, Aisne  
Saint-Quentin

## Les machines et les équipements industriels de Saint-Quentin

### Références du dossier

Numéro de dossier : IM02000496

Date de l'enquête initiale : 2004

Date(s) de rédaction : 2009

Cadre de l'étude : patrimoine industriel la communauté d'agglomération de Saint-Quentin

### Désignation

### Localisation

Aire d'étude et canton :

*Aire d'étude* : Saint-Quentinois, *Canton* : Saint-Quentin

Précisions :

### Annexe 1

#### La machine à vapeur de la filature Paillette : diverses sources documentaires

Une machine à vapeur semble attestée dès 1817 dans l'établissement de M. Paillette. Une information importante manque au document suivant, celle de la localisation de l'établissement. Mais il paraît certain qu'il n'existait pas à cette époque d'autres établissements industriels exploités par M. Paillette, jusqu'à alors négociant en textile.

#### **L'expertise d'une machine à vapeur chez M. Paillette en septembre 1817.**

Machines à vapeur Nobécourt et Paillette. 04/10/1817 - *Ordonnance d'un examen des lieux par l'ingénieur du canal de la machine à vapeur de Nobécourt-Caulier, pompe à feu autorisée par arrêté du 23/09/1817 mais qui rencontre des protestations.*

*Saint-Quentin, le 26 septembre 1817*

*Monsieur le Maire,*

*Je joins ici les nouveaux renseignements que vous m'avez demandés sur l'établissement des pompes à feu.*

*La machine à vapeur de M. Richard pour laquelle on demande des renseignements n'est pas faite, et n'aura peut-être pas lieu ; je me borne à donner des détails sur celles de MM. Nobécourt et Paillette.*

*La pompe à feu de Monsieur Nobecourt n'est pas encore arrivée à St-Quentin, elle n'y sera que sous 7 à 8 jours, il n'y a de construction faite chez lui que le rez-de-chaussée du bâtiment destiné à la recevoir et la fondation de la cheminée.*

*Monsieur Nobecourt n'a commencé son bâtiment qu'après avoir reçu l'autorisation de Monsieur le Sous-Préfet conformément au décret du 15 octobre 1810 et à l'ordonnance du roi du 14 janvier 1815.*

*Détails sur les prétendus inconvénients sur l'épuisement d'eau des puits.*

*Hier 25 septembre au moment des moyennes eaux, il a été fait une expérience d'extraction d'eau au puits de M.*

*Nobécourt le même qui doit alimenter la pompe à eau, il a été tiré 167 hectolitres d'eau en 3 heures sans interruption, il n'es résulté aucune baisse d'eau, ce qui fait connaître que les sources fournissent d'avantage que l'on en tire.*

*Il est bon d'observer que la machine ne consomme que 9 hectolitres en 3 heures au lieu de 167, ce qui prouve suffisamment qu'il ne peut résulter aucun épuisement.*

*Pour plus de certitude je me suis transporté chez M. Paillette qui a une machine à vapeur fumivore de la force de six chevaux que j'ai vu en activité : il résulte des renseignements que j'ai obtenu de M. Paillette que pendant la 1ère heure le matin, l'eau baisse de 7 pouces et que pendant le reste de la journée, elle reste au même point sans autre altération, et la nuit le peu de vide qui se trouve se remplit.*

*Sur la fumée.*

*J'ai vu la cheminée de la pompe à feu en pleine activité chez M. Paillette. Elle ne laisse pas apercevoir un [ ? ] de fumée, il ne doit pas y en avoir d'avantage chez M. Nobécourt, la cheminée et le fourneau devant être mieux construit.*

*De la crainte d'explosion par trop de surcharge de vapeur.*

*J'ai remarqué dans la chambre de la pompe à feu de M. Paillette un petit thuyau servant de soupape de sûreté ou s'échappe l'excédant de vapeur qui est recouvert par une petite bascule en forme de romaine qui indique la force de vapeur, et en outre une espèce de tube en forme de baromètre qui marque très exactement le nombre de degré ; la bascule est disposée de manière qu'une explosion est impossible, attendu que le trop plein d'échappe seul.*

*Du bruit et des secousses.*

*Cette machine fait moins de bruit qu'une pompe ordinaire et en isolant la charpente du moulin comme elle doit l'être des maisons voisines, les secousses sont nulles, tant par la précision des engrenages que par la manière dont toutes les pièces sont fixées et boulonnées.*

*La bluterie ne doit pas faire plus de bruit que celle d'un boulanger.*

*Lors de mon premier rapport j'ai remarqué que le décret du 15 octobre 1810 confirmé par l'ordonnance du Roi du 14 janvier 1815 a mis les pompes à feu brûlant leur fumée au nombre des établissements de 3ème classe pouvant être placés sans inconvénient près des habitations.*

*Le premier rapport était motivé sur celui qui avait été adressé par une commission à Monsieur le Préfet pour la pompe à feu de MM. Joly, mais ce dernier donne des détails que je me suis procuré moi-même et avec d'autant plus de certitude que je puis citer celle de M. Paillette que j'ai vu en activité, qui est de la même force et le puits, à très peu de chose près de même profondeur, et pour laquelle machine il n'existe aucune réclamation.*

*J'ai l'honneur d'être avec respect, Monsieur le Maire, votre très humble serviteur.*

Signature : Védie.

Extrait de : AC Saint-Quentin - Série D : 3 D 19 - Correspondance générale : lettres du sous-préfet.

Cette machine, installée donc avant septembre 1817, ne peut provenir des ateliers saint-quentinois des constructeurs Casalis et Cordier, actifs à partir de 1819 seulement. Pourtant ces mêmes constructeurs semblent avoir réalisé une machine à vapeur pour Benjamin Paillette. Charles Picard précise qu'il s'agit d'une machine de 12 ch., installée en 1820 (Saint-Quentin de son commerce et de ses industries -1789-1866- Jules Moureau, 1867. Tome 2. p.568). Rappelons que C. Picard, contemporain des événements, écrit à une époque où les frères Paillette exploient toujours la filature fondée par Benjamin Paillette.

Dans le Bulletin de la Société d'Encouragement pour l'Industrie Nationale de 1821 (**Note sur les machines à vapeur construites par MM. Cazalis et Cordier, mécaniciens à Saint-Quentin.** In *Bulletin de la Société d'Encouragement pour l'Industrie Nationale*, 20e année. Paris : Imprimerie de Madame Huzart, 1821. pp.202-203), il est question des premières machines à vapeur, du type Trevithick puis Woolf. Suivent des informations intéressantes concernant Paillette :

*Outre ces machines, MM. Cazalis et Cordier en ont construit d'autres, d'après le système de Woolf, perfectionné par Hall, et dont les plus petites sont de la force de quatre chevaux. Ils en ont établi à Saint-Quentin, chez MM. Carpentier Frères et chez M. Benjamin Paillette ; à Péronne, au moulin à blé de M. Delvacque, et à Metz dans la filature de laine de M. Colin Comble.*

Un autre article du même bulletin, publié cinq ans plus tard, vient contredire quelque peu ce qui précède (Molard.

**Rapport sur les ateliers de construction de machines établis à Saint-Quentin, département de l'Aisne, par MM. Casalis et Cordier.** *Bulletin de la Société d'Encouragement pour l'Industrie Nationale*, 25e année. Paris : Imprimerie de Madame Huzart, 1826. pp.164-166).

*En 1819, ils n'avaient encore construit qu'une seule machine du système Trévithick, qui leur valut la médaille d'argent à l'Exposition de cette année.*

*Pendant les années 1820 et 1821, indépendamment des machines et outils dont ils avaient besoin pour meubler leurs ateliers, ils ont fourni au commerce cinq machines à vapeur, dont quatre du système de Trevithick, de trois et quatre chevaux de force, placées à Saint-Quentin, et une du système de Woolf, de quatre chevaux, placée à Metz : en tout dix-sept chevaux.*

*Pendant 1822, ils ont livré onze machines, dont deux du système de Woolf, de douze chevaux, et neuf de Trevithick, dont trois de quatre chevaux et six de cinq chevaux. Elles sont placées à Tourcoing, Roubaix, Lille, Douay, Saint-Quentin, Paris, Péronne et au Cateau : en tout soixante-six chevaux.*

*Pendant 1823, ils ont abandonné la construction des machines sans condensation à la Trevithick, et n'ont plus fait que des Woolf, machines à double pression et à haute température, qui paraissent présenter quelque économie dans le combustible. Ils en ont construit neuf du calibre de huit, dix et douze chevaux, faisant en tout soixante-douze chevaux de force : elles sont placées à Troyes, Saint-Quentin, Elbeuf et Rouen ; ils ont gardé une de ces machines de huit chevaux pour l'usage de leurs ateliers.*

Y-at-il eu une première machine à vapeur installée dès 1817, provenant soit des ateliers anglais de John Hall (Artford), soit des ateliers des frères Perier puis d'Edwards (ancien collaborateur de Woolf) à Chaillot (selon Picard, ce sont les deux provenances des machines à vapeur saint-quentinoises avant 1819), remplacée dès 1820 ou 1822 par une machine des ateliers de Casalis et Cordier ? En l'absence d'autres sources, la question reste entière.

## Annexe 2

### La vente en 1832 de 6 métiers construits par William Cliff

Vente immobilière réalisée à l'issue du jugement du tribunal civil de Saint-Quentin rendu entre Jean-Baptiste Desquilbert (ancien banquier) et Jean-Louis Aubert-Boudoux (banquier). Vente de six métiers à tulle bobin, *fabriqués par le sieur William Cliff, ou d'après son système* :

Le métier n°1 mesure 1,623 m (ou 66 pouces 12 points anglais), avec bobines portant 52 à 55 racks.

Le métier n°2 mesure 1,980 m (ou 80 pouces 11 points), portant bobines de 48 à 50 racks.

Le métier n°3 mesure 1,780 m (ou 72 pouces 11 points), avec bobines portant environ 50 racks.

Le métier n°4 mesure 1,480 m (ou 60 pouces 11 points), avec bobines portant environ 60 racks.

Le métier n°5 de la même dimension que le précédent, e tporte des bobines d'environ 70 racks.

Le métier n°6 a la même dimension que le n°3.

Les métiers se trouvent dans la maisons de Lefevre-Cadot, 43 rue Saint-Martin (actuelle rue Emile-Zola).

Extrait de : *Le Journal de la ville de Saint-Quentin et des communes environnantes*, n°654, 26-02-1832, p. 1-2.

## Annexe 3

### Description du la buerie et du moulin d'Oëstres en 1833

Vente après jugement contradictoire entre Jean-Bernard Cardon (décédé) et Jean-Pierre Bethfort-Milon père (*ancien négociant et blanchisseur de toiles, demeurant à Oëstres*)

*Vente sur publications et aux enchères publiques d'un grand établissement situé à Oëstre, banlieue de St-Quentin, canton et arrondissement dudit St-Quentin, département de l'Aisne, consistant en plusieurs corps de batimens d'habitation, blanchisserie, filature, moulin à eau faisant farine, teinturerie, apprêt et autres objets, etc.*

*1er Lot.*

*Un établissement, situé audit Oëstre, portant le numéro 96, appliqué principalement à une blanchisserie ; l'entrée faisant face au pont du canal de Saint-Quentin, dit le canal Crozat. Cet établissement consiste en :*

*1°. Un logement de portier, à gauche de la grande porte qui ferme l'entrée de la propriété, divisé en deux petites places, construites en pierres et briques, grenier au-dessus, couvert en ardoises, etc.*

*2°. Un bâtiment de maître, auquel on arrive par un grand perron en pierres, garni de rampes en fer ; ledit bâtiment, construit en pierres et briques et couvert en ardoises etc.*

*3°. Un bâtiment à droite du bâtiment de maître et y adossé, servant principalement de magasin et d'atelier au rez de chaussée, de filature au premier, et de séchoir à l'air au-dessus, construit, le rez de chaussée en pierres, et le surplus en bois et couvert en ardoises, consistant, savoir etc. Tout le surplus du rez-de-chaussée, qui prend jour par vingt-huit ouvertures sur la cour, consiste en : 1° une place servant de magasin au blanc ; 2° une autre place pour le mouillage ; 3° une autre petite place dite le magasin au gris ; 4° une autre place servant de retorderie ; 5° une autre dite le magasin de cotons ; 6° l'emplacement de la roue hydraulique faisant mouvoir la filature ; 7° une place servant de frottoir ; 8° et enfin une dernière place à usage d'atelier d'apprêts. Le premier en entier est employé par la filature, à l'exception de quatre petites places servant de magasin et logement de commis ; il y a trente-trois ouvertures sur la cour, et autant sur le derrière.*

*Au-dessus et sur toute la longueur de ce bâtiment est le séchoir, garni de barettes ; plus, deux petites mansardes.*

*4°. Un autre bâtiment à gauche du bâtiment de maître, détaché d'icelui, servant de buanderie pour le blanchiment des étoffes, construit en rez de chaussée en pierres et briques, et tout le surplus en bois couvert en ardoises, éclairé par treize croisées donnant sur la cour, vingt fenêtres au premier qui règne sur toute l'étendue du bâtiment à l'exception toutefois de l'emplacement des fourneaux : ce bâtiment est pavé. Entre ce bâtiment et celui ci-après, numéro 5, est un autre petit bâtiment construit en briques et couvert en ardoises, servant de magasin aux matières ou drogues.*

*5°. Un autre bâtiment adossé à ce dernier, servant de moulin, construit en briques et couvert en ardoises, consistant : 1° Au rez de chaussée, dans l'emplacement de la roue hydraulique, des bluteries et des engrenages moteurs ; cette place ayant entrée par une porte à deux battants, et vue par cinq fenêtres. 2° Au premier, dans l'emplacement où sont les meules et une chambre à coucher pour les meuniers, au-dessus de la roue hydraulique ; cette place éclairée par dix ouvertures. 3° Au second dans l'emplacement servant de magasin aux blé et farine, ayant vue par dix ouvertures. 4° Et devant le grenier qui existe sur la longueur dudit bâtiment, éclairé par deux grandes lucarnes.*

*6°. Un autre bâtiment faisant face à la commune de Gauchy, servant de séchoir, et à l'un des angles duquel est un manège, construit en pierres et briques, et couvert en ardoises, consistant, au rez de chaussée, en quatre places, dont la première sert d'emplacement à la calandre, la seconde d'atelier d'impression ; la troisième, de logement des graveurs, et la quatrième, d'atelier et magasin des graveurs : le tout éclairé par douze croisées ayant vue sur une cour et sur l'étang. Au premier, auquel on arrive par un escalier, se trouve un entresol servant de magasin aux ferrailles ; au-dessus de ce magasin, existe un mouillage d'apprêts ; le reste de ce premier se compose d'un long emplacement servant*

*d'apprêts, qui est éclairé par dix fenêtres. Et dans la longueur du bâtiment, sous le comble, est un séchoir, garni de ses barettes.*

*7°. En retour d'équerre du bâtiment précédent, est une écurie pour huit chevaux, construite en brique et bois, couverte en tuiles ; le surplus de ce bâtiment est employé comme atelier de teinturerie.*

*7bis°. Vis-à-vis du bâtiment désigné numéro 6, est un autre bâtiment construit en bois et torchis, couvert en ardoises, servant à l'impression, à une menuiserie et une forge. Dans le prolongement, à gauche de la rivière, se trouve une grange de trois ramures et un hangar, édifiés en bois et terre, couverts en chaume.*

*8°. Un petit bâtiment faisant face à l'emplacement de l'ancien moulin, servant d'amidonnerie, à côté duquel sont des toits à porcs, construits en briques, couverts en ardoises et tuiles.*

*9°. Dans le fond d'une cour, autour de laquelle sont édifiés les bâtiments précédents, est un bâtiment construit en briques, couvert en ardoises, divisé en deux places avec four et cheminée ; ce bâtiment n'est point encore achevé, et il n'existe ni portes ni fenêtres.*

*10°. Les chaussées de Gauchy et d'Oëstre, dont ledit sieur Bethfort pourrait être propriétaire, bordées par la rivière de Somme et les marais de Gauchy.*

*11°. Enfin, les cours, ponts, pavillon, jardins, fossés, tourbières, prés, eaux, marais, bois et chaussées adjacents à la susdite blanchisserie qui est traversée par la rivière de la Somme, excepté les marais formant le 2e lot ;*

*Le tout situé en presque totalité à Oëstre, banlieue et commune dudit Saint-Quentin, et pour une très-faible portion, sur la commune de Gauchy, canton de Saint-Simon, arrondissement de Saint-Quentin, département de l'Aisne ; ensemble l'emplacement de tous les bâtiments ci-devant désignés, contenant environ dix-neuf hectares trois ares cinquante centiares, tenant vers le nord à la digue du canal, au couchant à la ferme et héritage de M. Lefevre-Lesourd ; au nord-ouest à plusieurs portions de jardins, appartenantes à divers habitans de Oëstre ; au sud à la prairie communale de Oëstre, et au levant aux prés et marais communaux de Gauchy.*

*12°. Une petite maison, située au bord du canal, près l'entrée de la propriété, et connue sous le nom de la Maison du Pêcheur, construite en briques et bois, couverte en ardoises etc.*

*13°. Une autre petite maison, portant le numéro 60 ; située sur la rive opposée du canal, servant de logement à des ouvriers de l'établissement etc.*

*Dans les lieux et bâtiments ci-devant désignés existent tous les objets mobiliers garnissant les usines, bâtiments et autres dépendances, soit qu'ils fassent partie des immeubles par destination, soit qu'ils consistent en meubles-meublans, ustensiles, barques, charrettes, voitures et autres objets généralement quelconques, sans aucune exception, et dont la description suit :*

*Magasins au blancs.*

*Premier mouillage au bleu : une craisselle double avec ses cuves, une cuve à amidon. Deuxième mouillage au bleu : un bac à mouiller, trois petites cuves, un fourneau à deux petites chaudières.*

*Frottoir.*

*Une paire de veilles balances à savon, conduits en plomb avec robinets en cuivre pour eau chaude et eau froide.*

*Fourneau avec chaudière, à côté du frottoir et servant à alimenter les conduits dans ledit frottoir.*

*Ploierie.*

*Une presse hydraulique, deux autres à battant, quatre ourdoirs, cinq grands paniers d'osier, soixante plateaux en cuivre, soixante en bois et cinquante en carton. Cylindre dans la pièce à côté de la ploierie, garni de deux rouleaux en carton, d'un canon en cuivre avec six rouleaux de fonte et six poids de vingt-cinq kilogrammes. Il est observé qu'il existait un Curandeu à côté du cylindre, qui a été remplacé par un calorifère ; séchoir garni de ses barettes et mâchoires, dans le grenier qui est de toute la longueur du bâtiment de l'horloge.*

*Blanchisserie.*

*Quatre grands terrains garnis en plomb sur les bords au lieu de six qui existaient en mil huit cent vingt-neuf, les deux autres étant remplacés par de grandes cuves ; un grand réservoir d'eau, en chêne, une grande cuve à couler, deux grandes chaudières en cuivre, trois cuves à macérer, quatre à javelle, trois à acides, trois brancards, six brouettes, quatre mauvais quinquets, deux petits appareils de chimie, un en dedans et un au dehors ; vingt seaux tant en bois blanc qu'en chêne, huit chaudrons en cuivre, une cuve en cuivre et deux en fonte pour fondre la potasse, une pompe en plomb pour le réservoir, conduits en plomb et robinets pour eau chaude et froide, deux moulinets en bois pour cuves à javelles, poêles et tisonniers pour les fourneaux. Repassoir en l'air, entre la buerie et l'ancien moulin.*

*Moulin à eau.*

*Il se compose de trois paires de meules, du moteur hydraulique et d'une étendelle.*

*Apprêt.*

*Les objets qui sont réclamés par M. Bethfort-Plomion, comme les ayant acquis en mil huit cent vingt-trois, des syndics à la faillite Bethfort aîné. L'apprêt est placé dans le bâtiment neuf, du côté des prés, au premier étage au-dessus de la teinturerie. Dans la grande salle, trois métiers de dix-huit aunes et demie métriques, avec leurs platines et leurs rechanges à épingles ; quatre chariots à mener les feux, vingt bassins, une horloge en bois, quatre quinquets à deux branches, et quatre quinquets simples. Dans le foyer, à côté de la grande salle, une pelle, une pincette, un tisonnier et deux grands étouffoirs en tôle. Ceci a changé de destination : c'est maintenant un atelier d'impression.*

*Repasserie.*

Trois tables à tréteaux en bois blanc, une sur tonneau, une petite carrée, vieille, à pieds garnis de roulettes ; un mauvais coffre, un panier en osier, six fers à repasser, deux porte-fers.

Séchoir à vapeur dans le grenier, au-dessus de l'apprêt, monté de ses tuyaux en fonte.

Ce séchoir est remplacé par un très-fort calorifère avec ses tubes et tuyaux en tôle, barettes et mâchoires.

Forge.

Elle se compose de son foyer, d'un soufflet, une enclume, un étai.

Remise.

Deux petites pompes à incendie, avec leurs tuyaux en mauvais état ; quinze seaux à incendie, goudronnés.

Filature.

1°. Dix métiers en fin et un en gros de deux cent cinquante broches chacun ; ensemble, deux mille sept cent soixante-douze broches ; les châssis sont en bois de chêne, les chariots sont garnis de six roues en fonte et huit tambours, trois chemins garnis chacun d'une lame de fer à chaque métier, trois supports en fonte sous les porte-bobines ; les noix des broches sont en fer-blanc ; les cylindres de pression sont en fer, sur huit métiers, et en bois, sur les deux autres, garnis en peaux sans couture ; à chaque métier, cinq roues et six pignons en cuivre, les autres en fonte, les chapeaux, supports et sellettes aussi en cuivre, la baguette en fer, garnie de cuivre ; treize sabots en fonte fixés avec des vis en fer, à chaque métier, et à chacun deux poulies en fonte pour la double vitesse, et toutes les courroies nécessaires au métier en gros ; un compteur en cuivre, avec un timbre ; les noix des broches sont en bois, et les cylindres de pression en fer.

2°. Neufs cardes, dont quatre brisoirs et cinq finissoirs ; les plaques et rubans sont en assez bon état, quoiqu'ayant déjà servi pendans quelques temps ; tout ce qui est en bois est en chêne, les engrenages en fonte, les pignons, les cylindres des rubans, les gobelets, les petits tambours, les polissoirs tout en cuivre, le peigne en fer mu par un mouvement excentrique ; la table est garnie en fer-blanc avec son rouleau et sa toile.

Les numéros 3, 4, 5, 6 et 7 de l'état des lieux de mil huit cent vingt-neuf, qui consistaient en un manège et accessoires, sont remplacés par une roue hydraulique avec les machines et engrenages nécessaires pour faire marcher la filature.

L'arbre vertical en fer, avec deux colliers et huit boulons ; treize arbres de couche en fer (au lieu de vingt-deux qui existaient en mil huit cent vingt-neuf), supportés par des chaises en bois. Les supports sont supprimés. Ces changemens ont eu lieu à ce qu'il paraît pour alléger la filature et la faire marcher avec plus de vitesse.

[suit la description de trente autres articles : 46 tire-fonds, 12 tambours, 30 plaques de fonte, aiguisoir, table à nappe, 3 tables à éplucher, presse à paquets, cinq dévidoirs de 40 broches, petit dévidoir à échantillonner, 2 tables à battre, romaine en bois, 81 pignons et 78 compteurs en cuivre, 10 pignons de cylindre en cuivre, 32 roues d'angle en fonte, fléau à balances en fer, plateaux en bois, poids octogones, table, bancs, poêles en fonte, boîtes et pots en fer-blanc, paniers, etc].

2e Lot.

Le deuxième lot se compose de vingt portions de Marais ci-devant communaux, situés en prairie de Dallon, adjugés à la sous-préfecture de St-Quentin, le vingt-sept août mil huit cent treize etc.

La propriété dont [il] s'agit et ses dépendances, sont occupées par M. Melchior Bethfort-Plomion, négociant, demeurant à Oëstre, comme principal locataire, lequel a sous-loué à M. Garnier-Parisis, teinturier, qui les habite :

1°. L'emplacement de la calandre, l'atelier d'impression, le logement, l'atelier et le magasin des graveurs et une place à la suite servant de magasin aux matières de l'impression, le tout faisant partie du bâtiment désigné numéro 6 ;

2°. Le premier, servant d'atelier d'apprêt, faisant partie aussi du numéro 6 ;

3°. Le bâtiment désigné numéro 7bis, à l'exception de la forge et de la menuiserie ;

4°. Et en partie du bâtiment n°7, servant de teinturerie.

Extrait de : **Vente sur publications et aux enchères d'un grand établissement, situé à Oëstre**, in *Le Journal de la ville de Saint-Quentin et des communes environnantes*. N°706, 24-02-1833. pp. 1-14.

## Annexe 4

### Les début du moteur marin Abeille

Le 8 mars 1899, A. de Mesmay dépose la marque Abeille pour un moteur à pétrole. Il développe alors un moteur marin dont la commande de marche avant, de marche arrière, et d'arrêt instantané se fait par l'intermédiaire d'un unique levier. Il ne s'agit pas d'un moteur pour véhicule automobile adapté au nautisme, mais d'un moteur directement conçu pour les canots automoteurs.

Le moteur Abeille participe au concours international organisé par l'Hélice-Club de France en 1899, installés dans deux canots construits par les Ets Blondeau père (Sartrouville), où sont confrontés des moteurs à vapeur, à pétrole et électriques, et lors duquel ils remportent les troisièmes prix de vitesse et de fond. Peu de temps après, et après des essais réalisés sur le Canal de Saint-Quentin, face à l'usine, l'administration des Ponts et Chaussées acquiert les deux bateaux. Suite à ces succès, le commissariat général de l'Exposition universelle de 1900 fit venir sur le lac Dauménil de l'annexe de Vincennes, un bateau équipé du moteur de Mesmay, l'Abeille I. Il remporta plusieurs victoires aux courses organisées sur le plan d'eau en octobre 1900.

Le moteur Abeille fut ensuite adapté à l'automobile, puis à la petite industrie (moteurs mobiles), à l'agriculture (tracteurs et houes-tracteurs). En 1914, lorsque Mme de Mesmay sollicite son admission dans la liste des fournisseurs de la Marine Nationale, la production annuelle de moteurs Abeille, tout type confondu, est estimée à 215 unités, totalisant une puissance de 2500 ch.

## Annexe 5

### La Fabrique des Anglais en 1844

*J'ai visité les vastes établissemens de filature et de tissage mécanique, de tulles unis et façonnés de M. Heathcoat, les plus beaux qui existent en France et qui fonctionnent au moyen de machines à vapeur de la plus grande précision et dont une, sortie des ateliers de Halls est un véritable chef-d'oeuvre pour le fini de l'exécution.*

*70 métiers de tulles unis de grandes largeurs et 2 métiers tulle façonné ayant reçu l'application de la mécanique Jacquard, ces deux métiers sur lesquels se fabriquent des dentelles imitant les Valenciennes, sont, on peut bien le dire, le nec plus ultra des perfectionnemens de la fabrication de la dentelle, et peut-être le mécanisme le plus compliqué qui existe au monde. Car au métier de tulle déjà si compliqué, portant plus de 2000 fils de chaîne se trouvant dans des aiguilles, outre plus de 2000 petites navettes aussi garnies de trames et se mouvant toutes séparément, avoir encore ajouté comme complément une autre machine aussi compliquée que la machine à la Jacquard de 2000 crochets, et tout cela allant ensemble avec un accord parfait, cela paraît un problème bien difficile à résoudre, il l'a cependant été par les fabricans de St-Quentin. C'est ce qui doit nous prouver que St-Quentin marche dans la voie des progrès industriels.*  
Extrait de : Hedde, Ph. **Coup d'oeil sur l'industrie de Saint-Quentin en 1844**, in *Le Guetteur*, 14e année, n°56, 14-07-1844, p.276.

## Annexe 6

### La vente du matériel de tissage mécanique en 1827

*Vente mobilière par autorité de justice.*

*A la requête de M. Henri-François Pelletier, propriétaire et architecte, demeurant à Saint-Quentin etc.*

*A la vente publique au plus offrant etc, des meubles, effets mobiliers et ustensiles propres à un atelier de tissage à la mécanique, saisis-exécutés sur lesd. Syndics, ès-noms, et consistant principalement en vingt-cinq métiers à tisser par mécanique, six métiers à parer, lesquels recevaient le mouvement par une pompe à feu, bobinoirs, ourdissoirs ; en une grande quantité d'objets accessoires et de pièces détachées de rechange, courroies, arbre d couche, tambours de renvoi, chaises en fonte, brosses à parer, rouets, pignons, boulons, galets, écrous, crapaudines, anneaux, forets, ustensiles et outils de menuiserie, ensouples [ensouples], outils de forge et de mécanique, enclume, marteaux, tenailles, limes, tour de mécanicien allant au manège, avec ses accessoires, poêles, buses, quinquets, balances, poids, paniers, romaine, et une très-grande quantité d'objets garnissant ordinairement les ateliers de cette nature ; comme aussi vingt-cinq paquets de cotons, pesant chacun cinq livres ; en cinq balles de coton en laine, pesant chacune cent kilogrammes, et en treize pièces de calicots, de 15 à 30 aunes chacune.*

*La vente sera faite dans les locaux où se trouvait établi l'atelier de tissage dudit sieur Victor Joly, dépendant de la maison dudit sieur Pelletier, sise à St-Quentin, place Bourbon etc.*

Trois semaines plus tard, l'annonce ci-dessous est publiée dans le même hebdomadaire (n°407, 03-06-1827, p. 7) :

*A vendre ou à louer, en une ou plusieurs parties, un ourdoir, deux métiers à parer, et plusieurs métiers à tisser par mécanique, allant au manège. On procurerait un ouvrier au fait du tissage sur ces machines. S'adresser chez M. Pelletier, place Bourbon, à Saint-Quentin.*

Extrait de : **Annonces judiciaires et légales**, in *Le Journal de la ville de Saint-Quentin et des communes environnantes*, n°404, 13-05-1827, p. 5-6.

## Annexe 7

### Equipement de l'usine de broderie mécanique Léonard en 1914

Relevé des principaux équipements :

- 32 machines neuves Cornély de type A (1910-1913).
- 26 machines usagées Cornély de type A (1901-1902).
- 20 machines usagées Cornély de type A (1897-1898).
- 3 soutacheuses, avec tables (1908).
- 13 soutacheuses (1898-1911).
- 2 machines à festonner de type N, dirigeables, à 3 aiguilles, (1911).
- 4 machines à festonner de type M, dirigeables, à 3 aiguilles, (1897-1905).

- 2 machines à festonner de type T (1903).
- 2 machines à coudre Singer (1896 et 1911).
- 2 machines à boutons Singer (1904).
- 1 moteur à gaz de 3 ch.
- 1 moteur électrique sur console.

L'usine de Nauroy était équipée de 76 machines à broder Cornely de types A, 5 machines de type K et 4 machines à festonner de type N. L'ensemble était desservi par un moteur à essence de 5 ch.

Extrait de : AD Aisne - 15 R 1167 - Dossier n°5149. Rapport sur les dommages de guerre établi en 1919.

## Annexe 8

### Equipements de l'usine De Mesmay à la veille de la Première Guerre mondiale

L'usine est dotée en 1914 de vingt tours horizontaux divers, un tour vertical, une vingtaine de machines-outils du type fraiseuse, perceuse, affûteuse, aléseuses, une forge, un four de cémentation, une salle d'essai...

L'usine est équipée d'un moteur horizontal à gaz pauvre Winterthur d'une puissance estimée à 30-35 ch. installé en 1906, d'un moteur électrique de 4 ch. dans l'atelier de chaudronnerie secondé par un moteur vertical à essence de secours de 3 ch., et d'un moteur quatre cylindres Abeille de 25-30 ch. couplé à une dynamo Jacquet (60 A - 150 V) pour l'éclairage électrique de l'usine installé en 1913.

L'usine emploie alors entre 80 et 90 personnes, dont 75 ouvriers ajusteurs, modeleurs, aléseurs, fraiseurs, manoeuvres.

Extrait de : AD Aisne. Série R : 15 R 1141. Dommages de guerre. Dossier n°5014 - De Mesmay.

## Annexe 9

Informations recueillies dans : AD Aisne. Série R : 15 R 1155. Dommages de guerre. Dossier n°5086 - Usine Garin.

- 1 métier (n°2) Fast Sharp à aiguilles à bec pour presse - Fonture : 100 pouces - Jauge : 12 pouces - Avec jacquard à pompe pour 50 boîtes - Constructeur : The Hosiery Machine Building anc Co (Nottingham - Angleterre) - 1893.
- 1 métier (n°3) Tatting à aiguilles self-acting - Fonture : 150 pouces - Jauge : 12 pouces - Avec jacquard à pompe pour 30 boîtes - Constructeur : Start & Scattergood (Nottingham - Angleterre) - 1903.
- 1 métier (n°4) Tatting - Largeur : 60 pouces - Jauge : 12 pouces - Avec 6 barres et serie de moulins à cames - Constructeur : The Hosiery Machine Building anc Co (Nottingham - Angleterre) - 1893.
- 1 métier (n°6) Tatting - Largeur : 80 pouces - Jauge : 20 pouces - Avec 6 barres et serie de moulins à cames - Constructeur : The Hosiery Machine Building anc Co (Nottingham - Angleterre) - 1893.
- 1 métier (n°7) Fast Sharp à aiguilles à bec pour presse - Fonture : 16 pouces [ ? ] - Jauge : 16 pouces - Avec jacquard à pompe pour 50 boîtes - Constructeur : The Hosiery Machine Building and Co (Nottingham - Angleterre) - 1900.
- 1 métier (n°8) Tatting - Largeur : 60 pouces - Avec 6 barres de dessin - Constructeur : Sander & Graff (Chemnitz - Allemagne) - Manuel ou motorisé - 1908.
- 1 métier (n°10) Tatting à aiguilles self-acting - Fonture : 172 pouces - Jauge : 11 pouces - Avec jacquard à pompe pour 30 boîtes - Constructeur : Start & Scattergood (Nottingham - Angleterre).
- 1 machine à cylindrer à chaud la dentelle.
- 1 ourdissoir sectionnel de 30 m/m (avec râtelier 150 broches) - Constructeur : Vandamme - 1902.
- 2 ourdissoirs de 2,20 m (motorisés - avec 2 râteliers de 150 broches).
- 1 ourdissoir de 2,20 m (manuel - avec 1 râtelier de 150 broches).
- 1 bobinoir double face à 48 broches longues à moulins.
- 1 bobinoir double face 14 broches longues et 20 petites.
- 1 aérocondensateur Fouché (Paris) - 1893.
- 1 machine à fil chaînette américaine - 1905.
- 1 machine à fil chaînette de Troyes.
- 1 grand moulin à ourdir à la main (diamètre de 2,30 m).
- 1 porte bobines à 150 broches.

## Annexe 10

### Equipements principaux de la filature Tournon à la veille de la Première Guerre mondiale

Force motrice :

- 2 générateurs semi-tubulaires - Ateliers de Constructions Mécaniques (Saint-Quentin) - 1890/1891
- 1 générateur semi-tubulaire Meunier (Lille) - 1904
- 1 machine à vapeur - Boyer (Lille) - 1891

Préparation du coton brut :

- 1 ouvreuse double avec chargeur - Dobson & Barlow (Bolton) - 1897
- 1 ouvreuse simple - Dobson & Barlow (Bolton) - 1897
- 1 batteur finisseur - Dobson & Barlow (Bolton) - 1911

Cardes :

- 33 cardes à chapeaux tournants - Dobson & Barlow (Bolton) - 1904 (10), 1905 (4), 1906 (4), 1910 (6), 1911 (4)

Étirage :

- 3 étirages / lames de charrue 6 têtes - Dobson & Barlow (Bolton) - 1899 (2) et 1886
- 2 étirages / 3 passages 5 têtes - Hatt Brothers (Oldham) - 1904
- 1 étirage / 3 passages 6 têtes - Hatt Brothers (Oldham) - 1908 (pour l'étirage après peignage)

Peigneuses :

- 12 peigneuses / 8 têtes - Dobson & Barlow (Bolton) - 1898 (6), 1899 (4), 1910 (2)
- 4 peigneuses / 8 têtes - Dobson & Barlow (Bolton) - n.d.
- 6 peigneuses Hubner - Koecklin (Mulhouse) - n.d. (pour le travail des déchets)

Bancs à broches :

- 14 bancs à 200 broches - Platt Brothers (Oldham) - 1895 (4), 1900 (1), 1901 (3), 1902 (5), 1912 (1)
- 4 bancs à 156 broches - Platt Brothers (Oldham) - 1900
- 2 bancs à 142 broches - Platt Brothers (Oldham) - 1905
- 2 bancs à 110 broches - Platt Brothers (Oldham) - 1905, 1910
- 3 bancs à 80 broches - Platt Brothers (Oldham) - 1903 (2), 1905 (1)

Filature :

- 4 continus à filer à 500 broches - Platt Brothers (Oldham) - 1902
- 16 renvideur à filer à 800 broches - Dobson & Barlow (Bolton) - 1880 (2), 1883 (2), 1884 (2), 1889 (4), 1891 (6)

Retordage :

- 1 continu à retordre à 504 broches - Dobson & Barlow (Bolton) - 1907
- 5 continus à retordre à 492 broches - Dobson & Barlow (Bolton) - 1913
- 2 continus à retordre à 420 broches - Dobson & Barlow (Bolton) - 1906
- 1 continu à retordre à 410 broches - Dobson & Barlow (Bolton) - 1914
- 1 continu à retordre à 410 broches - Dobson & Barlow (Bolton) - 1913
- 1 continu à retordre à 240 broches - Boyd - 1894
- 1 continu à retordre à 220 broches - Boyd - 1906
- 4 continus à retordre à 200 broches - Dobson & Barlow (Bolton) - 1885 (2), 1887 (2)
- 1 renvideur à retordre à 580 broches - Dobson & Barlow (Bolton) - 1884
- 1 renvideur à retordre à 650 broches - Dobson & Barlow (Bolton) - 1884
- 2 renvideurs à retordre à 816 broches - Dobson & Barlow (Bolton) - 1894

Opérations accessoires de la filature et du retordage :

- 4 bobinoirs rapides à 6 têtes - John Summer - 1906 (1), 1907 (3)
- 1 bobinoir conique 80 têtes - R. Villain (Lille) - 1908
- 1 bobinoir Hubner - Koecklin (Mulhouse) - n.d.
- 1 bobinoir 70 broches - Ryo-Catteau (Roubaix) - 1913
- 4 bobinoirs 40 broches - Brook & Doxey (Manchester) - 1892 (2) et 1909 (2)
- 3 doubleuses assembleuses 144 broches - Arundel (Sotckport) - 1912 (2), 1914 (1)
- 1 doubleuse assembleuse 92 broches - Joseph Stubbs - n.d.
- 2 réunisseuses 16 mèches - Dobson & Barlow (Bolton) - 1899 et 1905
- 1 canetière 24 broches - Hern Scheers (Crefeld) - 1914
- 1 canetière 260 broches - Dobson & Barlow (Bolton) - n.d.
- 1 gazeuse double face 80 broches - R. Villain (Lille) - 1908
- 8 coconneuses 4 têtes - Levy (Rorschach) - 1907
- 2 machines à laminer - R. Villain (Lille) - 1888
- 4 machines à paqueter - Goldschmidt (Hahls) - 1894
- 2 humidificateurs - Kestner - 1903.

Extrait de : AD Aisne. Série R : 15 R 1871. Dommages de guerre. Dossier n°7611 - Eugène Touron.

## Annexe 11

### Équipements principaux de la Manufacture des Tresses et Tissus à la veille de la Première Guerre mondiale

Energie motrice :

- 2 générateurs - Meunier et Cie - 1903 et 1911
- 1 machine à vapeur 2 cylindres Dujardin (Lille) - 200 HP - 1903



- 1 machine à vapeur Mazerand Sabron - 125 HP
- 1 moteur Niel gaz de ville - 3,5 ch.
- 1 génératrice Labour (Paris) couplée à la machine à vapeur Mazerand Sabron - 900 ampères (avec rhéostat)
- 2 générateurs à vapeur
- 1 moteur asynchrone 60 ch. C.G.E. (Creil)
- 1 génératrice triphasée A.E.O. 400 A
- 2 moteurs 8 A 110V
- 2 moteurs 12 1 110 V
- 1 moteur 20 A 110 V
- 1 moteur 40 A 110 V
- 2 moteurs 1/4 ch. 110V - F. Henrion
- 1 dynamo courant continu 2 A 110V
- 1 dynamo courant continu 5 A 110V
- 5 dynamos courant continu 5 A 110 V. Saint-Ouen
- 21 dynamos courant continu 8 A 110 V. Saint-Ouen
- 2 dynamos courant continu 10 A 110 V.
- 13 dynamos courant continu 10 A 110 V. Saint-Ouen
- 19 dynamos courant continu 10 A 110 V. Saint-Ouen
- 1 dynamo courant continu 10 A 120 V.
- 3 dynamos courant continu 15 A 110 V.
- 3 dynamos courant continu 20 A 110 V.
- 1 dynamo courant continu 25 A 110 V.
- 1 dynamo courant continu 40 A 110 V.
- 1 dynamo courant continu 110 A 120 V. Labour
- 1 dynamo courant continu 200 A 120 V. Saint-Ouen

Glaçage :

- 18 métiers à glacer le fil, en 1 m.

Teinturerie de coton :

- 1 malaxeur Vittorg
- 3 malaxeur en cuivre
- 1 turbine essoreuse Dehaitre
- Nombreuses cuves, etc.

Echevettage :

- 16 métiers à échevetter

Chapellerie :

- 24 machines à coudre Singer remailleuses W 107
- 8 machines à coudre Singer 25-55
- 20 machines à coudre Wilcon
- 4 machines à coudre les perles

Tressage :

- 920 métiers de tresses en fer - 32880 fuseaux
- 468 métiers de tresses en bois - 12056 fuseaux
- 28 machines à métrer
- 36 machines à plier les lacets
- 29 bobineuses doubleuses
- 12 canneteuses Sellier
- 3 métiers 2 x 18 broches
- 1 doubleuse

Gaufrage :

- 4 grandes machines Dikeroff
- 1 machine à dévider
- 2 grandes machines à gaufrer
- 2 machines à repousser B.F.
- 2 machines à frou-frou Lepreux
- 6 machines à gaufrer les tresses fantaisies
- 2 machines à gaufrer Dikeroff

Atelier Rachels :

- 3 métiers à crochets Sander et Graf n°4
- 12 métiers Rachels (1901-1904)
- 2 métiers Rachels pour échantillonnage

- 2 ourdissoirs en bois
- 2 ourdissoirs en fer
- 4 machines circulaires mailleuses

Matériel en réserve :

- 2 machines à couper les rubans Maine
- 4 machines à gaufrer Lepreux
- 2 machines à molette à découper
- 6 grosses machines Système Hache à découper
- 10 machines Dykeroff à lame soie
- 10 machines Francesco Gilli à lame soie
- 5 machines Lepreux à lame soie
- 4 machines Guillermin à lame soie
- 38 machines à gaufrer.

Extrait de : AD Aisne. Série R : 15 R 1176. Dommages de guerre. Dossier n°5167 - Manufacture de Tresses et Tissus.

## Annexe 12

### Equipements principaux des ateliers Paul Aubert et Cie à la veille de la Première Guerre mondiale

- 2 machines à couper - 1881
- 1 machine à coudre la lingerie fine Reimann - 1881
- 2 machines à coudre Excelsior Hurtu - 1881
- 1 moteur à gaz Gardner de 15 HP - 1913
- 1 essoreuse - 1881
- 1 maidoneuse - 1885
- 1 presse à copier
- 1 machine à plisser à cylindres au gaz [Schaiblé] - 1890
- 1 machine à plisser à plateaux au gaz [Schaiblé] - 1885
- 1 machine à plier les biais à 2 cylindres - 1885
- 1 machine à piquer les dessins - 1913
- 1 machine à rucher et coller les fils - 1885
- 12 machines Singer de 1910
- 1 machine à festonner Athos - 1913
- 1 machine à broder Athos - 1913
- 1 machine à jours 72 W 12 - 1913
- 1 machine à broder Singer - 1913
- 1 machine à surjeter - 1910
- 2 machines à broder Bonnaz A - Vers 1900
- 2 machines à broder Hurtu - Vers 1900
- 1 machine à point fantaisie Singer - 1881
- 48 fers à repasser
- 1 grande presse - 1881
- 4 machines à faire les rainures sur les bords des faux cols
- 1 métier à broder Saurer 4/4 de 4,20 m et une machine à enfiler Martin, localisée à Sequehart, chez Dessenne Vasseur (acquéreur).

Extrait de : AD Aisne. Série R : 15 R 1160. Dommages de guerre. Dossier n°5116 - Paul Aubert.

## Annexe 13

### Equipements de l'usine Trèves en 1914

#### Salle des machines, chaufferie, éclairage, etc.

- Machine à vapeur Faure-Beaulieu - 120 HP - 1901.
- Générateur semi-tubulaire Leveugle Frères à Roubaix - 1908.
- Générateur semi-tubulaire Crepelle-Fontaine à La Madeleine-lez-Lille - 1896 (ou 1886)
- Chauffage de l'usine 1903.
- 1 dynamo Gramme type Compound - 300 A 120 V - 1899.
- 754 lampes électriques (350 à 400 pour le tissage, 140 pour la broderie) - 1903.

#### Tissage.

- 10 métiers à tisser 125 c/m revolver avec amure - Société Alsacienne - 1897.

- 20 métiers à tisser 101 c/m revolver 6 boîtes sans ratière - Hattersley - 1897 à 1899.
- 30 métiers à tisser 101 c/m revolver 6 boîtes sans armure - Hattersley - 1904 à 1905.
- 2 métiers à tisser 137 c/m 4 boîtes sans armure - Honnegger - 1900.
- 40 métiers à tisser 150-160 c/m uni à une navette - Hattersley - 1900.
- 5 métiers à tisser 161 c/m revolver 6 boîtes avec armure - Hattersley - 1906.
- 32 métiers à tisser 142 c/m uni 1 boîte - Hattersley - 1908.
- 6 métiers à tisser 159 c/m revolver 6 boîtes avec armure - Hattersley - 1908.
- 30 métiers à tisser 159 c/m revolver 6 boîtes avec armure - Hattersley - 1909.
- 20 métiers à tisser 102 c/m unis automatiques - Hattersley - 1909.
- 2 métiers à tisser 161 c/m revolver 6 boîtes avec armure - Hattersley - 1909.
- 1 métier à tisser 182 c/m lourd 1 boîte - Hattersley - 1909.
- 1 métier à tisser 250 c/m lourd 1 boîte - Walker - 1909.
- 1 métier à tisser 193 c/m lourd 1 boîte - Hodgson - 1910.
- 4 métiers à tisser 193 c/m lourd 1 boîte - Hattersley - 1910.
- 3 métiers à tisser 213 c/m lourd 1 boîte - Hattersley - 1911.
- 6 métiers à tisser 161 c/m revolver 6 boîtes de chaque côté - Hattersley - 1912.
- 12 métiers à tisser 111 c/m revolver 6 boîtes sans armure - Hodgson - 1913.
- 10 métiers à tisser 111 c/m revolver 6 boîtes sans armure - Hodgson - 1914.
- 4 métier à tisser 193 c/m lourd 1 boîte - Hodgson - 1914.
- 51 mécaniques jacquard de 400 crochets double griffe - 1905 (moyenne).
- 45 armures 16, 20 et 24 lames - Hattersley - 1905 (moyenne).
- 183 harnais (et 360 en réserve) - 1908 (moyenne).
- 3 canetières de 20, 40 et 60 broches Ryo-Catteau - 1900, 1904, 1913.
- 1 ourdissoir mécanique de 500 bobines - Ryo-Catteau - 1899.
- 1 ourdissoir à tambour de 715 bobines - Société Alsacienne - 1899.
- 1 ourdissoir mécanique de 800 bobines - Société Alsacienne - 1902.
- 1 ourdissoir mécanique de 800 bobines - Vandamme - 1904.
- 1 ourdissoir mécanique sectionnel à tambour - Vandamme - 1914.
- 1 ourdissoir mécanique sectionnel à tambour - Gadel - 1913.
- 1 ourdissoir à bras avec ratelier et banc - 1900.
- 1 bobinoir mécanique de 60 tambours - Ryo-Catteau - 1899.
- 1 bobinoir-dévidoir mécanique de 60 tambours - Société Alsacienne - 1899.
- 1 bobinoir-dévidoir mécanique de 60 tambours - Vandamme - 1909.
- 1 encolleuse Turlure - Société Anonyme du Fresnoy - 1911.
- 1 machine à assembler les chaînes pour métiers lourds de 213 c/m - 1910.
- 1 machine à dresser les chaînes - 1908.
- 1 table métreuse et époutisseuse - 1912.
- 1 appareil humidificateur pour chaînes - Piat & Larchevêque - 1911.
- 1 machine à parer 4/4 - Gouttebaron - 1914.
- 1 métreuse-pliesse mécanique - Montforts - 1913.
- Diverses autres machines : pompe à trame, machine à coudre, appareil brodeur, métreurs d'étoffes, balances romaines à titrer, dynamomètres.

#### **Broderie.**

- 5 métiers à broder à bras de 4,20 m - Saurer et Martini - 1900.
- 8 métiers à broder à bras de 4,20 m - Saurer et Martini - 1906.
- 2 métiers à broder à bras de 4,20 m - Saurer et Martini - 1907.
- 1 métier à broder à bras de 4,20 m - Saurer et Martini - 1911.
- 6 métiers à broder 4/4 de 6,17 m - Saurer & Bleidorn - 1905 et 1906.
- 2 métiers à broder 4/4 double de 4,20 m - Saurer - 1906.
- 2 métiers à broder à fil continu de 9,17 m - Saurer - 1907.
- 3 métiers à broder à fil continu de 9,17 m - Saurer - 1910 et 1911.
- 5 métiers à broder à fil continu de 6,17 m - Saurer - 1899 et 1900.
- 1 métier à broder à fil continu de 5,50 m - Saurer - 1898.
- 6 machines à enfiler les aiguilles - Saurer & Bleidorn - 1910 et 1911
- 1 coconneuse à 2 broches - Baum - 1907.
- 2 coconneuses à 4 broches - Saurer - 1912.
- 5 machines à raccommoder - Singer - 1906 à 1909.
- 4 machines à raccommoder - Singer - 1909 à 1911.
- 2 machines à broder les taies - Singer - 1909 et 1910.
- 1 machine à broder Bonnaz 2 fils - Rossignole - 1913.

- 1 machine à coudre - Singer - 1908.
- 2 métreurs d'étoffes - 1901 et 1902.
- 2 dévidoirs - Vandamme - 1908 et 1909.
- 1 bobinoir - Saurer - 1910.
- 1 presse à copier les mises en carte - Carton - 1907.
- 2 métiers à apprêter les broderies - 1908.
- 2 machines à jours - Handrich - 1899.

#### **Matériel de broderie à l'extérieur de l'usine.**

- 1 métier à broder 4/4 de 4,20 m - 1912. Chez les brodeurs - maisons Trèves Ch. St-Laurent.
- 1 métier à broder 3/4 de 4,20 m - 1912. Chez les brodeurs - maisons Trèves Ch. St-Laurent.
- 2 métiers à broder 4/4 de 4,20 m - 1909 à Estrées.
- 2 métiers à broder 4/4 de 4,20 m - 1911 - à Gricourt et Beaufeuve.
- 1 métier à broder 4/4 de 4,20 m - 1912 - à Homblières.
- 1 métier à broder 4/4 de 4,20 m - 1913 - à Sequehart.
- 1 métier à broder 4/4 de 4,20 m - 1913 - à Gricourt.
- 1 métier à broder 4/4 de 4,20 m - 1914 - à Harly.
- 1 métier à broder 4/4 de 4,20 m - 1914 - à Etreillers.

(à chacun de ces métiers correspond une machine à enfiler les aiguilles).

Extrait de : AD Aisne. Série R : 15 R 1185. Dommages de guerre : dossier n°5235 - Adolphe Trèves Fils.

## **Annexe 14**

### **Equipements de l'usine Daltroff en 1914**

Expertise de 1920, rectifiée en 1922.

Energie :

- Générateur semi-tubulaire - Meunier & Cie (Fives-Lille) - 1886.
  - Générateur semi-tubulaire - Meunier & Cie (Fives-Lille) - 1897.
- [ces chaudières sont restaurées et remises en marche en 1920]
- Machine à vapeur verticale (pour la teinturerie) - Haubault (Chemnitz) - 6 HP.
  - Machine à vapeur à condensation - Sulzer (Winterthur) - 120 HP - 1892.
  - Dynamo courant continu - 200 A, 120 V.
  - Dynamo courant continu - 250 A, 120 V.
  - 600 lampes à incandescence (de 16 à 50 bougies) dans les ateliers.
  - 200 lampes à incandescence (de 16 à 200 bougies) dans les bureaux et habitations.

Métiers à broder à bras :

- 2 machines doubles 4/4 - Martini (avec appareils à festonner, percer et poinçonner Saurer) - 1885.
- 18 machines 12/4 - Martini (avec appareils à festonner, percer et poinçonner Saurer) - 1885.
- 10 machines doubles 6/4 et 12/4 - Martini (avec appareils à festonner, percer et poinçonner Saurer) - 1885.
- 4 machines doubles 4/4 et 8/4 - Martini (avec appareils à festonner, percer et poinçonner Saurer) - 1885

Métiers à broder à fil continu :

- 6 machines 4/4 - Diétrich - 1900.
- 1 machine 6/4 double - Kappel.
- 2 machines 12/4 doubles - Martini - 1890.
- 2 machines 18/4 doubles - Martini - 1890.
- 1 machine 4/4 double "ancienne" - Kappel - 1891.
- 4 machines 4/4 doubles "nouvelles" - Kappel - 1895.
- 9 machines 4/4 - 6,10 m - Saurer - 1910.
- 6 machines 4/4 - 6,10 m - Saurer - 1912 et 1913.
- 3 machines 6/4 - 6,10 m - Saurer - 1903.
- 2 machines 6/4 doubles - Saurer - 1892.
- 1 machine 4/4 - 9,20 m - Saurer - 1910.
- 1 machine 4/4 - 6,20 m - Saurer - 1892.
- 2 machines 6/4 - 6,20 m - Saurer - 1892.
- 12 machines 4/4 - 6,20 m - Saurer - 1912.

*Les machines acquises en 1912-1913 n'étaient pas des machines neuves ; mais des machines d'occasion liquidées à cette époque par les Suisses pour être remplacées par des machines automatiques, les belles machines conduites par des cartons, genre Jacquard, que la maison Saurer venait alors de lancer pour remplacer les machines à pantographes.*

*Ces dernières machines (à pantographes) devenues désavantageuses pour la fabrication de St-Gall, broderie sur blanc en grande série, restaient recommandables pour la fabrication de Saint-Quentin : fabrication de broderies nouveauté en petite quantité que le métier automatique ne pouvait pas au contraire produire dans de bonnes conditions. C'est dans ces circonstances que la maison Daltroff a pu acquérir d'occasion en Suisse en 1912-1913, 24 métiers à pantographe qu'elle n'a payés que 500 à 630 fr l'un.*

Divers :

- 8 machines à faire les jours - Gégauff.
- 2 machines à broder - Wleeder.
- 2 machines à coudre les motifs - Singer.
- 13 machines à broder Wleeder.
- 8 machines à plis - Singer.
- 5 machines à bobiner en bois - Martini.
- 7 machines à bobiner en métal - Martini.
- 2 machines à enfiler - syst. Levy - 1910.
- 1 appareil à festonner 4/4 en réserve.

Retorderie :

- 1 doubleuse assembleuse - 140 bobines - Stubbs - 1899.
- 9 continus à retordre - 300 broches - Howard & Bullough Ltd - 1900.
- 1 continu à retordre - 300 broches - Howard & Bullough Ltd - 1908.
- 1 dévidoir - 40 broches - Stubbs - 1900.
- 1 canetière - 100 broches - Stubbs - 1900.
- 1 bobinoir - Stubbs - 1900.
- 1 dévidoir - Stubbs.
- 1 machine à gazer - 100 becs - Arundel & Cie.

Extrait de : AD Aisne. Série R : 15 R 1081. Dommages de Guerre. Dossier n° 4566 - Julien Daltroff & Cie. Etat estimatif du matériel détruit ou enlevé par l'ennemi.

## Annexe 15

### Equipements de la filature Hugues en 1914

- 1 machine à vapeur horizontale compound à pistons 600 HP - Dujardin & Cie, Lille - 1908.
- 2 générateurs semi-tubulaires 310 m2 de surface de chauffe - Meunier & Cie, Lille - 1904 et 1910.
- 1 surchauffeur - Badin, Villemamble - 1910.
- 1 générateur à 2 bouilleurs, 61 m2 - Lecointe & Villette, Saint-Quentin - 1874.
- 1 dynamo génératrice 35 kw 115 V - Creil - 1910.
- 1 dynamo génératrice de secours 100A 115V - Fabius Henrion, Nancy - n.d.
- 1 survolteur (petite dynamo) 30A 65V - Générale Electrique Nancy, Nancy - 1894.
- 238 lampes isolées à incandescence, 17 lampes par groupe de 4, 22 lampes à arc Fabius & Bardou.

Salle des batteurs pour coton écru :

- 1 ouvreuse double verticale - Dobson & Barlow - 1910.
- 1 batteur simple - Dobson & Barlow, Bolton - 1910.
- 1 batteur simple - Dobson & Barlow, Bolton - 1874.

Salle des batteurs pour coton teint :

- 1 ouvreuse verticale - Dobson & Barlow - 1908.
- 1 batteur intermédiaire - Dobson - 1912.
- 1 gratteur finisseur simple - Dobson - 1874.
- 1 machine à ouvrir les déchets de bancs de broches (effilocheuse) - Peltzer & Feacher, Manchester - 1914.

Carderie :

- 9 cardes à hérissons - Dobson & Barlow - 1874.
- 2 réunisseurs « Derby » - Dobson & Barlow - 1913.
- 3 cardes mixtes 38'' - Howard & Bullough - 1913.
- 31 cardes à chapeaux tournants - Dobson & Barlow, Bolton - 1909 et 1904.

Etirage :

- 5 étirages 3 sections de 4 têtes - Dobson & Barlow - 1874.
- 1 étirage 3 sections de 4 et 5 têtes - Dobson & Barlow - 1880.
- 1 étirage 3 sections de 5 têtes - Howard & Bullough - 1910.
- 1 étirage 3 sections de 6 et 7 têtes avec magnéto - Dobson & Barlow - 1884.
- 1 étirage 3 sections de 7 têtes avec magnéto électrique - Howard - 1910.

Bancs à broches :

- 3 bancs en gros 64 broches - Dobson - 1874.
- 2 bancs en gros de 72 broches - Dobson - 1880.
- 2 bancs en gros de 84 broches - Dobson - 1889.
- 1 banc en gros de 80 broches - Howard - 1889.
- 3 bancs intermédiaires de 96 broches - Dobson - 1874.
- 3 bancs intermédiaires de 140 broches - Dobson - 1880.
- 5 bancs intermédiaires de 140 broches - Howard - 1910.
- 1 banc fantaisie de 40 broches - 1912.
- 5 bancs en fin de 160 broches - Dobson - 1874.
- 1 banc en surfon de 192 broches - Twedales - 1906.
- 5 bancs surfon de 196 broches - Howard - 1880 et 1884.
- 1 banc en surfon de 200 broches - Dobson - 1912.

Continus à filer :

- 1 continu de 400 broches - Howard - 1884.
- 7 continus de 416 broches - Howard - 1884 et 1892.
- 2 métiers à corde à broches à 12 fuseaux - 1910.
- 1 métier à corde à broches à 16 fuseaux - 1904.

Renvideurs :

- 4 renvideurs à 800 broches - Dobson - 1880.
- 8 renvideurs à 900 broches - Dobson - 1874.
- 2 renvideurs à 1116 broches - Platt - 1908.

Retordage, dévidoirs et continus :

- 5 continus à filer de 400 broches - Howard & Bullough - 1912.
- 1 continu à retordre de 184 broches - Dobson & Barlow - 1912.
- 2 dévidoirs doubles de 100 écheveaux chacun - 1908.
- 1 bobinoir de 48 broches - Ryo-Catteau.
- 1 bobinoir 40 têtes - Muller - 1900.
- 1 bobinoir 54 têtes - Sehions - 1900.
- 300 m de rail Decauville

Teinturerie :

- 1essoreuse - Dehaitre, Paris - 1878.
- 1 machine à laver - 1878.
- 2 pompes centrifuges - Wauquier & Cie, Lille - 1912.
- 2 séchoirs - 1904 et 1912.
- 2 machines à teindre - De Kenkelaere, Gand - 1910.
- 2 machines à blanchir - De Kenkelaere, Gand - 1892 et 1910.
- 2essoreuses - Dehaitre, Paris - 1894 et 1912.
- 2 pompes centrifuges - Wauquier & Cie, Lille - 1910.
- 1 brise-balle 1,5 t/j - Dobson & Barlow - 1910.

Extrait de : AD Aisne. Série R : 15 R 1173. Dommages de Guerre. Dossier n° 5159 - Hugues & Cie.

## Annexe 16

### Equipements principaux du tissage Boudoux à la veille de la Première Guerre mondiale

Energie :

- 2 générateurs à deux bouilleurs - Mariolle-Pinguet (Saint-Quentin) - 1912
- [+ 1 générateur - Société de Construction Mécanique de Saint-Quentin - 1896]
- 1 machine à vapeur compound en parallèle - 650 HP - Jean Crépelle (Lille) - 1912
- 1 machine à vapeur locomobile de secours - 12 HP
- Fabrication de gaz jusqu'en 1906, remplacée à cette date par le gaz de ville pour l'alimentation de 1038 becs de gaz

Assemblage :

- 1 machine à assembler le fils avant le retordage - 2 x 60 tambours - Boy (Glasgow)

Retordage :

- 7 continus à retordre "au sec" de 240 broches chacun - Howard & Bullough (Accrington)
- 7 continus à retordre "au mouillé" de 240 broches chacun - Howard & Bullough (Accrington)
- 3 machines à tresser la corde à broches

Dévidage :

- 4 dévidoirs doubles à 50 écheveaux chacun - Stubbs (Manchester)

Teinture :

- Bacs, cuves, etc.
- Turbineessoreuse - Dehaître (Paris)
- 1 petit malaxeur pour échantillonner
- Assortiment de produits tinctoriaux
- 1 séchoir
- Bobinage :
- 2 bobinoirs pour fuseaux de continus, 572 broches verticales au total - Howard & Bullough (Accrington)
- 1 trafusoir mécanique - Dediétrichs
- 8 trafusoirs manuels - Dediétrichs
- 1 bobinoir pour écheveaux de 260 broches verticales - Howard & Bullough (Accrington)
- 1 bobinoir pour fuseaux et écheveaux de 208 broches verticales - Howard & Bullough (Accrington)
- 1 bobinoir à fuseaux ou bobines, à 6 fortes broches - Howard & Bullough (Accrington)
- Cannetage :
- 1 canetière de 180 broches - Boyd (Glasgow)
- 6 trafusoirs à la main
- 1 appareil pour le séchage des trames
- 1 appareil pour humidifier les trames
- Ourdissage :
- 7 ourdissoirs anglais pour chaînes de fond, sur 144 cm, à 600 broches, à tambour et peigne extensibles - Howard & Bullough
- 7 ourdissoirs anglais pour chaînes de cordonnets, sur 144 cm, à 400 broches, avec tambour et peigne extensibles
- 1 ourdissoir sectionnel pour chaînes de 2 m de largeur - Dediétrichs (Bourgoin)
- 2 ourdissoirs sectionnels de 100 broches, sur 350 mm - Vandamme (Roubaix)
- 1 machine à réunir plusieurs ensouples de cordonnets
- Les porte-bobines associés
- Encollage :
- 1 encolleuse en 233 cm - Howard & Bullough (Accrington) - 1904
- 1 encolleuse en 233 cm - Masurel-Leclercq (Roubaix) - 1905
- 3 encolleuses horizontales en 180 cm - Vandamme (Roubaix)
- 2 encolleuses horizontales en 230 cm - Vandamme (Roubaix)
- 2 encolleuses verticales en 180 cm - Masurel-Leclercq (Roubaix) - 1908
- 1 appareil Simon
- 1 malaxeur de colle - Lang Bridge
- Piquage de cartons Jacquard :
- (lecture et piquage du premier jeu de cartons réalisée dans l'usine de Nauroy. Seul le copiage est réalisé à Saint-Quentin)
- 1 presse à balancier à 416 crochets - Gadel (Bohain)
- 2 laceries à la main
- 3600 jeux de cartons
- Piquage de cartons d'armures :
- 2 appareils pianos - Nuyts (Roubaix)
- 1 appareil à pédales pour lacer automatiquement
- 1200 jeux de cartons
- Mécaniques Jacquard :
- 276 mécaniques Jacquard à 416 crochets - Léon Olivier (Roubaix) - 1899 et 1900
- Tires :
- 276 tires - Victor Saint-Léger (Lille)
- Armures :
- 354 armures à 24 lames (8496 bricotteaux) - Nuyts (Roubaix)
- 708 râteaux de fer et bois
- Battants :
- 121 battants montés en lappet
- 350 battants revolver (Nuyts, Hodgson et Olivier)
- Métiers à tisser :
- 597 métiers à tisser, la plupart de Hattersley (Keighley) :
- 105 en 115 cm d'ensouple
- 44 en 130 cm d'ensouple
- 8 en 138 cm d'ensouple
- 20 en 148 cm d'ensouple
- 36 en 158 cm d'ensouple

135 en 164 cm d'ensouple  
68 en 172 cm d'ensouple  
79 en 180 cm d'ensouple  
82 en 203 cm d'ensouple  
10 en 210 cm d'ensouple  
10 en 240 cm d'ensouple

Machines à visiter et métrer :

- 5 machines - Antoine Destombes (Roubaix)

Atelier de découpage :

- 7 machines à découper en 180 cm les tissus brochés  
- 2 machines à découper en 120 cm les tissus brochés  
- 9 cylindres aspirateurs des cotons découpés - Kestner (Lille)

Divers :

- 10 appareils anglais pour faire les fausses lisières  
- 3 machines à ourler et piquer les fausses lisières - Billcox  
- 3 machines à border d'une ganse les fausses lisières - Singer.

Extrait de : AD Aisne. Série R : 15 R 1164. Dommages de guerre - Dossier n°5155 - Ets Boudoux & fils : *Rideaux et façonnés - Tissage mécanique - Boudoux Frères et Fils - Usine de Saint-Quentin (Aisne) - Détail estimatif de la force motrice et du matériel de tissage.*

## Annexe 17

### Equipements principaux des ateliers G. Michel et Fils à la veille de la Première Guerre mondiale

Energie :

- 1 moteur à gaz de ville Japy (10 ch.) - 1910  
- 1 dynamo 15A 110V  
- 6 dynamos 1/8 ch.

Broderie :

- 2 machines à broder Cornely festonneuses N - 1910/1912  
- 1 machine à broder Cornely festonneuse M - 1910/1912  
- 14 machines à broder Cornely 2/3 fils n°4  
- 37 machines à broder Cornely chaînette A  
- 1 machine à broder Athos n°209  
- 1 machine à jour Gegauf  
- 1 machine à coudre Willcox  
- 1 machine à piquer les dessins

Tissage et divers équipements :

- 72 mécaniques Jacquard - 1907  
- 100 tires, 2 mécaniques armures, 2 battants brodeurs, 3 métiers à tisser à bras, 105 harnais à plumetis  
- 2 moulins à ourdir  
- 2 dévidoirs  
- 2 automobiles Bayard et Alcyon - 1909.

Extrait de : AD Aisne. Série R : 15 R 1167. Dommages de guerre. Dossier n°5150 - G. Michel et Fils.

## Annexe 18

### Equipements de l'usine Jacquemart en 1914

#### Métiers à dentelle jacquard

3 métiers provenant de la maison Kiddier Frères de Nottingham :

- 1 métier Tatting dit Piker, jauge 12 aiguilles au pouce anglais, 180 pouces de large, 2 jacquards de 216 aiguilles - (facture 1901 - Le montage a été réalisé par un monteur anglais, en 20 jours)  
- 1 métier Tatting dit Fast Warp, jauge 12 aiguilles au pouce anglais, 180 pouces de large, spring dropper Jacquard pour 35 barres - (facture 1899 - montage par un anglais)  
- 1 métier Tatting dit Warp, jauge 12 aiguilles au pouce anglais, 90 pouces de large, spring dropper Jacquard pour 9 barres - (facture 1901 - montage par un anglais).

Petit matériel pour les dentelles Tatting :

- 1 dévidoir 16 broches  
- 1 fort ourdissoir pour faire les grosses chaînes des métiers Pikert et Fast Warp



- 1 ourdissoir pour rouleaux de 90 pouces
- 3 ourdissoirs légers
- 1 ourdissoir pour le survidage et ourdissage de rouleaux de coton de 120 fils.

#### **Métiers à dentelle au fuseau**

Une table pour 12 métiers à dentelles aux fuseaux (J. Fries de Barmen) se composant de :

- 8 métiers à 2 fils, 8 bandes, 4 assiettes
- 2 métiers à 2 fils, 12 bandes, 4 assiettes
- 2 métiers à 2 fils, 16 bandes, 4 assiettes (facture 1909).

Une table pour 12 métiers à dentelles aux fuseaux (G. Krenzler de Barmen) se composant de :

- 2 métiers à 2 fils, 10 bandes, 3 assiettes
- 2 métiers à 2 fils, 12 bandes, 4 assiettes
- 2 métiers à 2 fils, 20 bandes, 4 assiettes
- 1 métier à 1 fils, 30 bandes, 2 jacquards (facture 1910 - monteur allemand).

Petit matériel pour les dentelles aux fuseaux :

- 1 dévidoir 6 broches (Meyer de Barmen - 1909)
- 1 machine à repasser (Muhl de Bruxelles - 1909)
- 1 tendeur pour dentelles.

#### **Bonneterie**

Métiers à bonneterie de chez Knoblok d'Apolda (Allemagne) :

- 2 métiers système Rachel 96 pouces saxons, 18 aiguilles.

Petit matériel pour bonneterie :

- 1 dévidoir 6 broches.

Petit matériel pour broderie :

- 1 machine à raccommorder la broderie (Schmidt).

#### **Force motrice**

- 1 moteur à gaz Otto - 12 ch - Type éclairage volant lourd - 1910
- 1 moteur à gaz De Mesmay - 5 ch - 2 volants - 1905
- 1 moteur à gaz Villain - 8 ch - 2 volants - 1908.
- 1 génératrice de la Cie Electrique de Saint-Ouen - 120 V - 75 A - 1909. (actionnée par le moteur Otto)
- 1 dynamo génératrice Fabius Henrion - 120 V - 50 A (actionnée par le moteur De Mesmay)
- 1 dynamo pour dévidoirs - Fabius Henrion - 120 V - 0,25 ch.
- 1 moteur électrique à réduction de vitesse pour le métier Piker - Cie Electrique de Saint-Ouen - 120 V - 9 A - 1909
- 1 moteur électrique à réduction de vitesse pour le métier Fast-Warp - Cie Electrique de Saint-Ouen - 120 V - 1,25 ch - 1909
- 1 moteur électrique à réduction de vitesse pour les 2 tables des métiers à dentelles au fuseau - Cie Electrique de Saint-Ouen - 120 V - 25 A - 1909.

#### **Eclairage**

- 36 lampes 120 V - 16 bougies
- 2 lampes Osram.

Extrait de : AD Aisne. Série R : 15 R 1870. Dommages de guerre : dossier n°7609 - Henri Jacquemart.

## **Annexe 19**

### **Equipements de l'Usine de Rocourt en 1914**

#### *Groupe râperie et diffusion*

- 1 décanteur - Cail
- 1 grand lavoir épierreur - Construction Mécanique de Saint-Quentin
- 1 épierreur Loose - Maguin
- 1 petit lavoir rinceur - Construction Mécanique de Saint-Quentin
- 1 table à secousses - Construction Mécanique de Saint-Quentin
- 1 élévateur de betteraves - Cail
- 2 coupes racines à tambour - Cail
- 12 diffuseurs rectilignes en fonte - Cail
- 1 pompe centrifuge à pulpes - Moret
- 4 presses à pulpes - Bendel
- 4 pompes centrifuges - Wauquier
- 2 pompes centrifuges - Schabaner
- 1 tambour tamiseur des pulpes

Cour de la râperie :

- 1 transporteur à pulpes - Cail
- 1 hélice transporteuse à pulpes - Cail
- 1 laveur à queues de betteraves - Maguin
- 1 grille - Bartels
- 1 hélice à queues de betteraves

Force motrice :

- 1 moteur Gramme 110 V 5 HP
- 3 moteurs à courant continu 500 V 90 A 60 HP - Construction Creil
- 2 moteurs à courant continu 500 V 29 A 23 HP - Construction Creil
- 1 moteur électrique de 23 HP

-----  
*Groupe force motrice et distillerie*

Salle des générateurs :

- 6 générateurs semi-tubulaires à 2 bouilleurs, 200 m<sup>2</sup>, 10 kg - Mariolle-Pinguet et fils
- 2 générateurs semi-tubulaires à 2 bouilleurs, 142 m<sup>2</sup>, 6 kg - Mariolle-Pinguet et fils
- 1 collecteur de vapeur - Mariolle-Pinguet
- 1 machine à vapeur monocylindrique 6 HP commandant les foyers automatiques

Salle des machines à vapeur :

- 2 machines horizontales monocylindriques à condensation 300 HP - Weyher & Richemond, avec chacune une génératrice 12 pôles de 200 kw
- 2 dynamos 110 V 150 A - Gramme
- 7 pompes centrifuges - Schabaver

Salle des pompes alimentaires :

- 2 pompes à vapeur monocylindriques 18000 l/h - Thirion

Distillerie :

- 1 moteur électrique 10 HP
- 1 moteur 28 HP 500 V 40 A - Saint-Ouen
- 1 appareil à rectifier n°1 (180 hl/24h), 1 colonne 40 plateaux (9 m), 1 condenseur n°1 réfrigérant tubulaire
- 1 appareil à rectifier n°2 (180 hl/24h), 1 colonne 40 plateaux (8,3 m), 1 condenseur, 1 réfrigérant
- 1 appareil à rectifier n°3 (80 hl/24h), 1 colonne 35 plateaux (6 m), 1 condenseur, 1 réfrigérant
- 1 appareil à rectifier n°4 (140 hl/24h), 1 colonne 40 plateaux (8,35 m), 1 condenseur, 1 réfrigérant
- 3 appareils à rectifier n°5-6-7 (240 hl/24h sauf le n°6 à 150 hl), 1 colonne de 12 tronçons de 3,5 m (8,35 m), 1 condenseur, 1 réfrigérant
- Appareil continu système Barbet à distiller et à rectifier (192 hl/24 h), 3 colonnes, 3 condenseurs, 5 réfrigérants
- 1 épurateur à flegmes n°9 (20 hl/j), 1 condenseur, 1 réfrigérant
- 1 appareil à évaporer les vinasses - Kestner
- 3 appareils à évaporer les vinasses - Yar Yan
- 3 pompes à vapeur - Burton
- 1 pompe à air sec - Négelin
- 6 pompes centrifuges

-----  
*Groupe magasin d'alcool*

Force motrice :

- 1 machine à vapeur 12 HP - Pilon
- 1 moteur électrique 11 HP 1810 t 500 V 16 A - Saint-Ouen
- 3 pompes rotatives - Greindl
- 2 petites pompes rotatives

-----  
*Groupe levure*

Force motrice :

- 1 moteur 41 HP - Cail
- 3 moteurs 25 HP - Creil
- 2 moteurs 10 HP - Creil
- 1 moteur 2 HP - Creil
- 2 moteurs 4 HP - Creil

Salle des cuiseurs :

- 1 cuiseur - Cordonnier à Cambrai
- 4 diffuseurs - D'Hennezel & Cardon

Salle de filtration des jus :

- 1 filtre presse 50 plateaux - Durlach
- 1 pompe centrifuge - Denis (Saint-Quentin)
- Salle des levains :
- 1 réfrigérant - Maschninen Gesellschaft Grimma
- Salle de fermentation :
- 1 surpresseur d'air
- 1 réfrigérant - Maschninen Gesellschaft Grimma
- 2 pompes centrifuges
- Salle des séparateurs et turbines :
- 1 pompe centrifuges Denis (SQ)
- 1 pompe jumelle - Dehne (Halle/Saale)
- 3 écrémeuses - Alfa Laval
- 5 séparateurs à levure - Westfalia
- 1 réfrigérant à cascade - Astra
- 1 filtre presse 24 plateaux - Durlach
- 1 filtre presse 24 plateaux - Dehne
- Salle de boudinage :
- 1 pétrisseur mélangeur - Warchalowski
- 2 machines à presser et à former les pains de levure

-----  
*Groupe citernes et lavage tonneaux*

Citerne 1 :

- 9 pompes - Letestu

Citerne 3 :

- 1 moteur 25 HP- Saint-Ouen
- 1 malaxeur
- 3 pompes pour mélasse - Moret
- 1 pompe à vapeur - Burton
- 1 pompe à sirop

-----  
- Groupe des fours à cendres :

Salle des fours :

- 1 moteur 23 HP - Saint-Ouen
- 2 fours à cendres 38,5 x 3,6 x 3 m - 318 m<sup>3</sup>
- 1 four pour résidus 3 x 6 x 3 m
- 4 malaxeurs
- 2 filtres presses - Messian
- 1 malaxeur - Lacouture
- 1 pompe - Burton

-----  
*Bâtiments des pompes à puits*

- 2 générateurs à 2 bouilleurs 41 m<sup>2</sup> - Ducros (Saint-Quentin)
- 2 moulins à maïs - Brault & Tessier
- 1 moteur 25 HP - Creil
- 8 pompes mécaniques

-----  
*Groupe « fermenterie »*

Saccharification - Salle des cuiseurs :

- 1 moteur 11 HP 500 V - Saint-Ouen
- 2 compresseurs d'air
- 2 cuiseurs à maïs
- élévateurs, bacs

Saccharification - Salle de fermentation :

- 1 pompe centrifuge couplée à 1 moteur 11 HP 500 V - Saint-Ouen
- 2 réfrigérants, 2 colonnes (3,2 m)
- cuves

-----  
*Groupe de la potasserie*

Salle des générateurs :

- 2 générateurs semi-tubulaires à 2 bouilleurs 200 m<sup>2</sup> - Mariolle-Pinguet

- 2 générateurs cylindriques à 2 bouilleurs 75 m2 - Ducros (Saint-Quentin)
- 1 générateur - Basset (Ham)
- 1 générateur - SA de Construction Mécanique (saint-Quentin)
- pompes, ballons alimentaires

Salle de concentration :

- 1 pompe
- 5 carbonateurs
- 7 chaudières à évaporer

Salle des turbines :

- 1 moteur 23 HP - Creil
- 3 turbines essoreuses - Cail
- 1 compresseur d'air - Burton
- 2 filtres presses 22 plateaux
- 8 filtres à cendres

Salle de la petite machine à vapeur :

- 1 machine à vapeur monocylindrique verticale
- 1 évaporateur à vapeur

Salle du concasseur :

- 1 concasseur à potasse - Frud Krupp

Salle des nouveaux filtres :

- 6 filtres à cendres
- 3 malaxeurs
- 1 broyeur à cendres - Mack Lawe (londres)
- 1 moteur 23 HP - Creil
- 2 pompes centrifuges - Wauquier (Lille)
- 1 four à noir

Salle des fours :

- 10 fours à calciner ou épaissir 4,8 x 2,2 x 3 m
- 3 fours à concentrer
- 1 chaudière à jus blanc
- 2 chaudières à évaporer
- 2 malaxeurs
- 1 broyeur

Salle des jus blancs :

- 1 pompe - Burton
- 1 pompe - Moret

-----  
Quai :

- 1 grue électrique - Cail
- 2 grues à vapeur
- 1 grue à bras à tonneaux
- 1 ponton de déchargement

Par l'inventaire du matériel des ports (bascules), on apprend que la distillerie dispose d'installations à :

- Paillencourt - 59
- Thun Levêque - 59
- Eswars - 59
- Neuville Saint-Rémy - 59
- Cambrai (Cantimpré) - 62
- Quai Gayant à Saint-Quentin
- Fontaine les Clères
- Pont Tugny
- Béthencourt - 60
- Canisy-Hambleux - 60
- Pargny - 60
- Pont les Brie - 60
- Jussy
- Viry-Nouveau
- Marizelle
- Port de la Tinette à Trosly Loire
- Guny

- Manicamp

- Travecy

Des équipements dans les gares ferroviaires de :

- Itancourt

- Vendeuil

- Holnon Savy

- Fresnoy le grand

- Essigny le Grand

- Montescourt

- Chauny

- Flavy le Martel

- Appilly

- Ham

- Golancourt.

Extrait de : AD Aisne. Série R : 15 R 1882. Dommages de Guerre. Dossier n° 7624 - Veuve Ch. Dècle & Cie.

## Annexe 20

### Les équipements du tissage David puis Pannier avant la première guerre mondiale

**1861 à 1863** - David Frères et Cie.

79 à 110 métiers à tisser, séchage et collage de chaînes.

**1864** - David Frères et Cie.

110 métiers à tisser, séchage et collage de chaînes.

**1877 et 1881** - Principe Pannier.

54 métiers.

**1885** - Principe Pannier.

76 métiers.

**1891** - Fernand Pannier.

84 métiers.

**1895 et 1901** - Fernand et Léon Pannier.

84 métiers mécaniques à coton.

**1907** - Fernand et Léon Pannier.

Commerce de coton filé en gros.

**1914** - F. et L. Pannier et Cie

APAVE - Constat des dégâts occasionnés par les allemands pendant l'occupation à l'usine de MM. Pannier & Cie - 29/03/1920

Relevé des équipements principaux.

Salle des machines :

1 machine à vapeur Jumelle Zimmermann de 350 HP (brisée complètement).

1 génératrice à courant continu Siemens 110V 175 à 1100t/min.

1 générateur (138 m2) Meunier & Cie (Lille).

2 surchauffeurs Degremont (Le Cateau).

1 générateur (71 m2) André (Soissons).

1 générateur (120 m2) Cail (Denain).

Atelier de Retordage :

1 bobinoir nettoyeur (1909).

3 continus à retordre de 1216 broches (au total) Tweydales & Smalley (1910).

2 continus à retordre de 400 broches chacun Horward & Bullough (1905).

2 continus à retordre de 320 broches chacun Dobson & Barlow.

2 continus à retordre 350 broches chacun Dobson & Barlow.

1 continu à retordre de 250 broches chacun Howard & Bullough.

5 continus à retordre de 1510 broches (au total) Howard & Bullough.

1 continu à retordre de 220 broches Ryo Catteau.

3 bancs de métiers à faire les cocons (16 machines à coconner) Levy (Rorschach - Suisse).

2 machines à coconner à 2 broches Amstutz & Levin (Roschach).

2 machines à coconner à 2 broches Martini.

3 machines à bobiner sur tubes (machines allemandes).

Atelier de bobinage dévidage :

2 moulineuses de 100 broches chacune Ryo Catteau.

- 1 bobinoir de 120 broches Stubbs (Manchester).
- 2 bobinoirs de 100 broches chacun (Arundel).
- 1 bobinoir de 150 broches (Arundel).
- 1 bobinoir de 125 broches (Stubbs).
- 1 bobinoir de 100 broches Boyd (Glasgow).
- 1 bobineuse assembleuse de 40 broches (Ryo Catteau).
- 1 bobineuse assembleuse (Muller - Munchen).
- 5 dévidoirs (4 Stubbs et 1 Ryo Catteau).

Flambage :

- 1 métier à flamber 30 tambours (Villa In - Lille).
- 1er étage :
- 1 ourdissoir sectionnel de 400 bobines (Vendame - Roubaix).
- 1 ourdissoir à casse fil de 850 bobines.
- 5 ourdissoirs à casse fil de 850 bobines.
- 1 ourdissoir de 200 bobines (Vendame).
- 5 ourdissoirs de 50 bobines chacun.
- 1 ourdissoir de 30 bobines (Vendame).
- 2 ourdissoirs pour coton de 30 tambours chacun.
- 2 dévidoirs.
- 4 trafusoirs.
- 2e étage :
- 4 pareuses de 3/4 à 8 brosses (André - Thaw).
- 4 pareuses de 5/4 à 8 brosses.
- 1 encolleuse de 6/4.
- 1 encolleuse de 4/4.

Tous ces équipements inventoriés sont manquants (réquisitionnés ou brisés).

Extrait de : registres des patentes pour la période 1861/1863 (AC Saint-Quentin 1 G 50 à 53), 1864/1907 (AC Saint-Quentin : 1 G 24 à 75) et des dossiers de dommages de guerre pour 1914 (AD Aisne : 15 R 1166 - Dossier 5147).

## Annexe 21

### Equipements principaux des ateliers de l'usine de broderie mécanique Huez & Carpentier en 1914

- 1 métier à broder à fil continu 4/4 de 7,2 mètres, de marque Dietrich, installé en 1902.
  - 2 métiers à broder à fil continu 4/4 de 7,2 mètres, de marque Schmidt (constructeur de Saint-Quentin), installés en 1908.
  - 2 métiers à broder à fil continu 6/4 de 4,5 mètres, de marque Saurer, installés en 1896.
  - 4 métiers à broder à fil continu 4/4 de 4,5 mètres, de marque Saurer, installés en 1895.
  - 1 métier "Suisse" à bras 4/4 de 4,2 mètres, de marque Saurer, installé en 1892.
  - 1 métier "Suisse" à bras 6/4 de 4,2 mètres, de marque Saurer, installé en 1892.
  - 1 machine à enfiler, de marque Saurer, installée en 1892.
  - 1 moteur à gaz Otto de 5 ch., 1 générateur de 5 m3, 1 four à bruler (pour la fabrication de la broderie chimique).
- Informations extraites de : AD Aisne - 15 R 1145 - Dossier n°5039 - Dommages de guerre.

## Annexe 22

### Matériel de la retorderie en 1914

- Un bobinoir - Arundel et Cie (Stoockport) - 100 tambours - 1912.
  - Un bobinoir - Arundel et Cie (Stoockport) - 100 tambours - 1913 (moteur électrique 15 A - 110 V).
  - Un bobinoir - Ryo-Catteau - 30 tambours - 1907/1908 (acheté en 1910-1911) (moteur électrique 12 A - 110 V).
  - Un bobinoir - Arundel et Cie - 70 broches - 1907 (moteur électrique 12 A - 110 V).
  - Une assembleuse - Arundel et Cie (stoockport) - 70 broches - 1907 (moteur électrique 18 A - 110 V).
  - Deux machines à coconner de deux broches chacune - Syst. Baum (moteur électrique 12 A - 110 V).
  - Une machine à glacer les fils - Arundel et cie - 1913 (moteur électrique 12 A - 110 V).
  - Une machine pour corde à broches - 1910.
  - Une machine à bobiner américaine transformée pour faire 4 bobines de chaque côté - 1906 (moteur électrique 5 A - 110 V).
  - Un dévidoir avec compteur (moteur électrique 12 A - 110 V).
  - Trois presses à paqueter.
- Retorderie :

- Un métier à retordre continu de 240 broches - Dufossey-Allard - 1907 (moteur électrique 60 A - 110 V).
- Deux métiers à retordre continu de 300 broches - marque anglaise - 1910-1911 (2 moteurs électriques 60 A - 110 V).
- Une moulineuse à bobines à plateau - 60 broches (moteur électrique 30 A - 110 V).
- Un métier à retordre continu de 280 broches - marque anglaise - 1910-1911 (moteur électrique 60 A - 110 V).
- Un métier à retordre continu de 300 broches - marque anglaise - 1910-1911 (sans moteur électrique).

Force motrice :

- Un moteur à gaz pauvre Gardner - 45/50 ch.- occasion achetée en 1910, datant de 1905.
- Un moteur à gaz pauvre Tangyre type électrique - 11 à 13 ch.
- Un moteur à gaz de ville - Hornoby - 3 ch.
- Un moteur à gaz de ville - Widdland - 18 à 22 ch.
- Un moteur à essence - Japy - 2 ch.
- Un gazogène Tangyre.
- Un gazogène syt. Catteau de roubaix (pour 50 Ch.)
- Un gazogène F. Schmidt et cie (pour 100 à 150 ch.)
- Une dynamo 400 A - 100 V - syst. [ ? ] aspar de Liège.
- Une dynamo 225 A - 110 V - Syst. Bréguet.

Extrait de : AD Aisne. Série R : 15 R 1237. Dommages de Guerre. Dossier n°5669 - Charles Huret.

## Annexe 23

### Equipements principaux des ateliers de l'usine de broderie mécanique G. Oudineau et Compagnie en 1914

L'usine est équipée de 24 métiers à broder en 1914 :

- 5 métiers à broder à bras 4/4 de 5,2 mètres, système Saurer acquis en 1903 (2), 1905 (1) et 1908 (2).
- 3 métiers à broder à bras 6/4 de 5,2 mètres, système Saurer acquis en 1908.
- 5 métiers à broder à bras 6/4 de 6,2 mètres, acquis en 1909.
- 3 métiers à broder à bras 3/4 de 5,2 mètres, système Saurer, acquis en 1903.
- 2 métiers à broder à bras 4/4 de 5,2 mètres, acquis en 1901/1905.
- 2 métiers à broder à fil continu 4/4 de 9,2 mètres, système Saurer, acquis en 1909.
- 2 métiers à broder à fil continu 4/4 de 6,2 mètres, système Saurer, acquis en 1905.
- 2 métiers à fil continu de 9,2 et 13,5 mètres, avec jacquard, acquis en 1910 et 1914.

L'usine est équipée aussi de :

- 8 machines à coudre (Hurt, Cornely et Schmidt) acquises en 1905, une machine à broder Drosner imitation main, 3 machines murales à cirer du constructeur Chêne (1905-1909), 4 machines à enfiler (Bleidron, Martini et Saurer), un four à griller les broderies chimiques...

L'ensemble est mu par deux moteurs à gaz Dudbridge de 2 et 3 ch., et un moteur électrique de 2 ch.

Extrait de : AD Aisne - 15 R 1217 - dossier n°5493 - Dommages de guerre.

## Annexe 24

### Equipements principaux de la fonderie Flamant à la veille de la Première Guerre mondiale

#### Equipements principaux de la fonderie Flamant à la veille de la Première Guerre mondiale

##### Fonderie de cuivre :

- Four Simplex automatique de 150 kg - Marshall (Paris)
- Moulin à sable à cages sphériques
- Tamiseur à sable - Thivet-Hanctin (Saint-Denis)
- 4 fours potagers
- Tour à noyaux n°6 - Tiersot (Paris)
- Etuve
- Ponts roulants
- Ventilateur

##### Atelier [d'usinage] :

- Tour de menuisier
- Scie à ruban
- Machine à trancher
- 2 établis
- 3 Tours
- Machine à tailler les clefs pour robinets

- Polissoir à 2 brosses
- 2 protecteurs spéciaux
- Tour à filer
- Plateau tour
- Raboteuse à crémaillère
- 7 tours à fileter
- 2 étaux limeurs
- Machine à surfacer
- Tour en l'air
- Machine à percer
- Perceuse radiale
- Machine à rectifier conique
- Fraiseuse universelle
- Meule simple
- Meule double
- Machine à affûter
- Perceuse sensitive
- Perceuse murale
- Grande cisaille
- Pompe d'épreuve
- Forge
- Marbre de montage
- Machine à aimanter
- Pont roulant, treuils et palans

**Fonderie de fonte :**

- Cubilot en tôle à 7 tuyères en bronze - 1 à 1,5 t/h
- Pont roulant 5 tonnes
- 2 moulins à sable
- Etuve

**Force motrice :**

- Machine à vapeur monocylindre - 18 ch.
- Générateur à 2 bouilleurs Meunier (Lille).

Extrait de : AD Aisne. Série R : 15 R 1122. Dommages de guerre. Dossier n°5552 - Olivier Lefèvre.

## Annexe 25

### Equipements de l'usine en 1914 pour la production de la force motrice électrique

Moteurs thermiques pour la production d'électricité :

1 moteur vertical à gaz pauvre à 4 cylindres séparés de 100 HP [sans doute s'agit-il d'un moteur Schmidt], doté de 2 gazogènes à gaz pauvre par compression avec gazomètre.

1 moteur horizontal à essence de 5 HP De Mesmay (pour la mise en route du moteur à gaz).

1 moteur à gaz pauvre de 60 HP à 4 cylindres type Gardner.

Générateurs électriques continus :

2 dynamos de 100 HP 110 V.

1 dynamo 60 HP, 110 V actionnée par un moteur Gardner.

1 dynamo 50 HP, 110 V actionnée par un moteur à gaz type Marine.

1 dynamo 75 HP, 110 V actionnée par un moteur Dupleix.

1 dynamo 75 HP, 110 V de rechange.

1 dynamo 25 HP, 110 V.

Moteurs électriques distribués dans les ateliers :

1 moteur 20 HP 110 V (banc d'essai).

1 moteur 2 HP 110 V (compresseur gaz).

1 moteur 50 HP 110 V.

1 moteur 2 HP 110 V (démarrage du moteur Schmidt).

1 moteur 8 HP 110 V (ventilateurs).

1 moteur 12 HP 110 V (« tour en l'air »).

2 moteurs 3 HP 110 V (scies à ruban).

1 moteur 15 HP 110 V (« métier à ficelle »).

1 moteur 10 HP 110 V (modelage).



- 1 moteur 25 HP 110 V (moulin à sable).
- 2 moteurs 8 HP 110 V (levage).
- 1 moteur 2 HP 110 V (« exposition brodeuse »).
- 1 moteur 8 HP 110 V (pompage).

Extrait de : AD Aisne. Série R : 15 R 1872. Dommages de Guerre. Dossier n°7612 - Ets Schmidt & Cie.  
Association des Propriétaires d'Appareils à Vapeur de la Somme de l'Aisne et de l'Oise - Constats des dégâts occasionnés par les allemands pendant l'occupation aux Etablissements de constructions mécaniques F. Schmidt & Cie. 08 octobre 1919.

## Annexe 26

### Les équipements de l'usine de Remicourt avant la première guerre mondiale

**1881** - A cette date, avant qu'elle ne reprenne l'usine de Remicourt, la société Décaudin et Béguin faisait travailler 190 métiers à bras. En 1885, sont déclarés 66 métiers mécaniques (en activité dans un atelier, 16 rue Saint-Prix) et 35 métiers à bras (20 rue du Gouvernement, siège d'un atelier ou d'une maison de commerce).

**1891** - Société De Rossignol et Hamelin.

Guipure : 8 métiers du type "bobinots façonnés" (pour la guipure).

Coton : 23 métiers à tisser à bras.

**1895** - Société Décaudin et Béguin.

Guipure : 10 métiers du type "bobinots façonnés", 2 métiers "unis".

Coton : 105 métiers à bras.

**1901** - Société Décaudin et Béguin.

Guipure : 30 métiers du type "bobinots façonnés", 3 métiers de moins de 3,5 mètres.

Coton : 190 métiers à bras

**1907** - Société Décaudin et Béguin.

Guipure et tulle : 14 métiers du type "bobinots façonnés", 3 métiers "bobinots unis" de plus de 3,5 mètres.

Coton : 148 métiers à bras.

**1914** - Société Décaudin et Béguin.

Pour la fabrication de la guipure, l'usine de Remicourt est dotée de 20 métiers de 5 à 13 points, de 244 à 440 pouces, dont 11 ont été installés entre 1892 et 1898, 9 entre 1904 et 1914. L'usine est équipée de 4 métiers à tulle installés entre 1893 et 1904 (5 à 13 points, 248 à 440 pouces).

Les ateliers de préparation sont équipés de 2 moulins à ourdir de 12 et 14 mètres, de 5 bobinoirs dévidoirs de 80 broches, de 8 machines à remplir, 2 à survider [...]

Par ailleurs, l'usine comprend un atelier de broderie équipé de 24 machines à broder Bonnaz du type P et 23 du type A, ainsi qu'un ensemble de machines annexes (8 machines à border, 8 à surjeter, 2 à granger, 2 calandres [...]).

Extrait de : registres des patentes pour la période 1881/1907 (AC Saint-Quentin : 1 G 30 à 75) et dossiers de dommages de guerre pour 1914 (AD Aisne : 15 R 1158 - dossier n°5106).

## Annexe 27

### Equipements principaux des ateliers de l'usine de guipure et tulle Paul Trocmé et fils en 1914

L'usine est équipée de 30 métiers à guipure, tulle et dentelle en 1914.

- 19 métiers à guipure acquis entre 1889 et 1914 (tous équipés de 2 mécaniques jacquard) :

2 métiers de 230 pouces / 10 points acquis en 1894 et 1896.

1 métier de 244 pouces / 14 points acquis en 1904.

3 métiers de 248 pouces / 8 points acquis en 1894 (2) et 1895.

4 métiers de 250 pouces / 10 points acquis en 1898, 1899 (2), et 1904.

2 métiers de 276 pouces / 12 points acquis en 1909 et 1912.

2 métiers de 308 pouces / 8 points acquis en 1905.

2 métiers de 328 pouces / 10 points acquis en 1912 et 1914.

2 métiers de 336 pouces / 6 et 7 points acquis en 1897 et 1911.

- 4 métiers à tulle acquis entre 1902 et 1910 :

2 métiers "rolling locker" de 250 pouces acquis en 1904 et 1910.

1 métier "rolling locker" de 280 pouces acquis en 1902.

1 métier "double locked" de 240 pouces acquis en 1910.

- 7 métiers à dentelle acquis entre 1907 et 1909 :

3 métiers de 222 pouces acquis en 1907.

4 métiers de 186 pouces acquis en 1908 et 1909 (3).

Il faut ajouter à cet ensemble 7 bobinoirs, 3 moulins à ourdir, 5 presses à bobines, des machines à remplir les bobines, des machines à piquer les cartons jacquard, des calendes, 8 machines à broder Cornely, des machines à coudre, à boutonnères, etc. Cet équipement date essentiellement de la période 1894-1907.

L'ensemble est desservi par une machine à vapeur Dujardin et Compagnie, acquise en 1897 et remise à neuf en 1906, alimentée par 2 générateurs.

Extrait de : AD Aisne - 15 R 1158 - Dossier n°5106 - Dommages de guerre.

## Annexe 28

### Equipement de l'usine de guipure Sébastien en 1914

Relevé des principaux équipements :

- 1 générateur semi-tubulaire (1881).
- 1 machine à vapeur compound de mai 1909 (Blondel & Cie - Lille).
- 1 génératrice de 500 Ampères.
- 3 moteurs électriques (dont 2 de 10 et 20 ch., datant de 1913).
- 34 métiers à guipure de 244 à 408 pouces, du constructeur Swiss & Con, tous équipés de 2 à 3 mécaniques Jacquard :  
6 acquis entre 1887 et 1889,  
10 acquis entre 1890 et 1899,  
8 acquis entre 1902 et 1909,  
9 acquis entre 1910 et 1914.
- 5 métiers Rolling Lockers pour la fabrication du tulle uni, de 280 et 320 pouces, acquis en 1900 (4) et 1906 (5).
- 5 machines à piquer les cartons (1881 à 1900).
- 1 métier à lacets, 4 métiers "à lire", etc.
- 4 presses à bobines.
- 7 machines à remplir les bobines, 2 survidoirs.
- 3 moulins à ourdir (1881 à 1912), 8 dévidoirs doubles, etc.
- 25 machines à surjeter, 25 machines à border, etc.

Extrait de : AD Aisne - 15 R 1168 - Dossier n°5115. Rapport de surexpertise des dommages de guerre réclamés par la maison Veuve G. Sébastien de Saint-Quentin - 20/12/1920.

## Annexe 29

### Inventaire des biens mobiliers du couvent des Cordeliers de Saint-Quentin en 1790

- 28/04/1790. Exécution des décrets des 20/02, 19/03 et 20/03/1790.

7 religieux sont présents.

*Mobilier le plus précieux : une ancienne pendule, trois douzaines de serviettes, six paires de draps d'hôte, et tous les ustensiles servants à une petite brasserie, etc.*

*Inspection faite ensuite de la maison des dits sieurs religieux, nous avons remarqué que dans l'état où elle se trouve elle peut suffire au plus au logement de neuf religieux, et qu'au surplus toute son importance consiste en deux jardins qui en dépendent, etc.*

- 18/11/1790.

*Etat de la maison religieuse des Révérends père cordeliers.*

*Cette maison placée au bout de la petite rue des Cordeliers présente en face de la dite rue le portail de l'église laquelle église contient aux environs de trente toises du portail au cul de lampe et de quatre toises aux environs de largeur.*

*Deux jardins fruitiers et legumiers contenant ensemble environ vingt cinq verges le tout d'un assez bon rapport.*

*Deux corps de logis l'un donnant sur le jardin du côté du rempart contenant huit chambres de religieux au premier et quatre salles au rez de chaussé, et l'autre corps de logis donnant sur le petit jardin contenant trois grands emplacements qui ne sont ni beau ni bon ni meublé.*

*Au milieu de ces bâtimens est un cloître à jour avec une espèce de cour dans le milieu qui n'est pas propre à grand-chose étant masqué de tout côté.*

- 27/12/1790.

Exécution de l'arrêté départemental du 23/10/1890 (conservation des effets mobiliers qui font partie des biens nationaux).

*Lesdits révérends pères nous ont priés et requis de vouloir bien les décharger de la garde desdits effets mobiliers, même de les faire transporter en un autre lieu de plus grande sûreté, attendu que leur maison devenue commune à chacun, ainsi qu'il est notoirement connu et que partie de leur maison sert de corps de caserne aux troupes en garnison en cette ville, et qu'il n'y a aucune sûreté quant à présent.*

*Avons été introduits dans la sacristie dépendante de l'église, etc.*

*De là sommes entrés dans l'église, etc.  
ensuite sommes passés dans une chambre haute ou étoient les titres et papiers de la ditte maison, plus [335] volumes de différents formats traitant presque tous de matières religieuses,  
sommés ensuite passés et entrés dans un bâtiment servant de brasserie où est construit un fourneau sur lequel est placé une chaudière et y tenant, deux cuves de bois dont l'une est cerclée de fer et l'autre de bois, deux chaudrons de cuivre et autres ustensiles servant à laditte brasserie, que nous avons laissé en place.  
Sommes ensuite entrés dans la cuisine de laditte maison, etc.  
Sommes ensuite montés au dortoir, nous étant introduits dans la première chambre qui est présentement occupée par l'officier commandant des troupes du régiment Courtaîne Suisse,  
La seconde chambre servoit de bibliothèque  
La troisième chambre est occupée par le frère  
La cinquième chambre occupée par un lieutenant du susdit régiment suisse  
La sixième chambre occupée par Me Jacques Joseph Fievié religieux  
La septième chambre occupée [occupée par un religieux]  
La huitième chambre occupée [occupée par un religieux]  
La neuvième chambre est audessus de la précédente [occupée par un religieux].  
Etant parvenu au rez-de-chaussée nous aurions été introduits dans les appartements occupés [occupés par un religieux].  
De suite sommes passés dans les autres appartements de laditte maison, où il s'est trouvé aucune chose à décrire ni inventorier, sinon trois cloches laissées dans le clocher.  
Extrait de : AC Saint-Quentin. Série P : 1 P 1. 1790-1791 - Etablissements religieux supprimés - Hommes.*

## Annexe 30

### Vente de la brasserie en 1883

Extrait de : *Le Guetteur*, 18-11-1883.

*Etude de Me Th. Duconseil, avoué à Saint-Quentin, 56, rue du Gouvernement, successeur de Me André Laporte.  
Vente par suite de faillite en l'audience des criées du tribunal civil de Saint-Quentin, le 5 décembre 1883, heure de midi, en un seul lot d'un grand et bel établissement industriel à usage de brasserie sis à Saint-Quentin, boulevard Gambetta, n°1 et 3 rue Sainte-Anne, n°75, connu sous le nom de Brasserie Saint-Quentinoise.*

*Parfaitement outillé et agencé, comprenant notamment :*

*1° Cuves trempeuses cylindro-coniques, treuils mécaniques, touraille en fer, nettoyeur Deprez, moulin concasseur, hache-paille et autres ustensiles, générateur demi-tubulaire à deux bouilleurs de 50 chevaux, machine à vapeur horizontale 15 ch, bâches à eau chaude et à eau froide, cuve matière en tôle galvanisée avec double enveloppe pour vapeur, démêleur mécanique, deux chaudières en cuivre rouge de cuis[s]on à vapeur, bac de repos, réfrigérant Lawrence en cuivre rouge, cuves guilloires, machines à laver les tonneaux, pompes diverses, appareils d'éclairage au gaz, et de distribution d'eau, transmissions, chaudrons, tuyaux, presse à levure, tonneaux.*

*Quatre chevaux, camions, tombereau, phaëton, brouette, harnais, etc, etc.*

*Bureau, écurie, remise, vastes greniers, germoirs, sellerie, tonnellerie, logement de contremaître, cour, etc.*

*2° Une belle maison d'habitation attenante aux bâtiments de la brasserie, comprenant cave, trois places au rez-de-chaussée, quatre chambres au 1er étage, grenier, cuisine, arrière-cuisine, remise à voitures, cabinets, buanderie.*

*Cette brasserie, une des plus ancienne de Saint-Quentin, a été entièrement reconstruite en 1881 avec tous les perfectionnements les plus nouveaux, à cascade complète et suivant le système bavarois. Elle est agencée et construite pour la confection d'un brassin d'une contenance nette de 102 hect. 90.*

*Sa production annuelle s'est élevée à plus de 15 000 hectolitres.*

*Une bonne clientèle y est restée attachée.*

*Elle est édifiée sur un terrain d'une superficie de 1040 mètres à l'encoignure de la rue Saint-Anne et du boulevard Gambetta, près la place du Huit-Octobre et à proximité de la gare.*

*Mise à prix fixée par le tribunal à 150 000 francs.*

## Annexe 31

### Equipements de la brasserie en 1914

Association des Propriétaires d'Appareils à Vapeur Somme Aisne Oise - Constat des dégâts occasionnés par les allemands pendant l'occupation à la brasserie de Monsieur Wyart - 09-1920.

#### Energie

- 1 générateur semi-tubulaire 121 m<sup>2</sup> - Ets Mariolle - 1911.

- 1 compresseur machine à glace - T. Witt.

- 1 génératrice courant continu 115V 144A 1050t - Jacquet
- 1 génératrice courant continu 115V 175A 1050t - Constructeur Suisse
- 1 moteur triphasé de secours 200V 50 HP
- 1 moteur courant continu shunt (salle de brassage) 110V 16 HP - Cie de Creil.
- 1 moteur courant continu shunt (silos) 110V 4 HP.
- 1 moteur courant continu shunt (réfrigérants) 110V 3,5 HP.
- 2 moteurs courant continu shunt (soutirage) 110V 4 HP.
- 1 moteur courant continu shunt (lavage fûts) 110V 4,5 HP - Cie de Nancy.
- 1 moteur courant continu shunt (cour) 110V 3,5 HP.
- 1 moteur courant continu shunt (grue de la cour) 110V 3,5 HP.
- 1 moteur courant continu shunt (magasin à fourrage) 110V 8 HP.
- 1 moteur courant continu shunt (cave) 110V 3,5 HP.

Eclairage usine : 120 lampes de 16 bougies.

#### **Salle de brassage**

- 1 cuve matière cylindrique en tôle galvanisée à double enveloppe.
- 1 cuve de filtration cylindrique en tôle galvanisée 78,72 hl.
- 4 chaudières cuivre rouge de 45 hl en moyenne.

Etage :

- 1 concasseur 4 cylindres - Woehrlé, Emmendingen.
- 2 transporteurs à hélice.

#### **Bâtiment des réfrigérants**

- 1 bac réfrigérant tôle d'acier 420 hl pour eau froide.
- 1 bac en tôle d'acier 150 hl pour eau glacée.
- 1 bac refroidisseur plat tôle galvanisée 41,28 hl.
- 1 réfrigérant moderne en cuivre rouge 4 x 1,75 m - Système Landouzy à tubes losangiques.
- 2 cuves guilloire en tôle galvanisée, 79 et 62 hl.

#### **Salle de soutirage**

- 1 filtre à bière marque Enzinger Mammuth en étain et caoutchouc durci.
- 1 filtre Enzinger 40 cadres et grilles.
- 1 soutireuse isobarométrique à air comprimé, 200 hl - Enzinger - 1912.
- 1 soutireuse isobarométrique en attente - Enzinger.
- 1 appareil à chiller la bière (560 l) - Kendall & Sons, Londres -1912.
- 1 moteur électrique 4 HP.

#### **Silo**

- 1 élévateur Piat de 12 m.
- 2 silos en fer pour la conservation du malt - 2 x 1200 hl.

#### **Touraille**

- 2 plateaux en fil de fer - 2 x 67 m<sup>2</sup>.

#### **Cave**

- 1 soutireuse automatique à 6 becs (800 bouteilles/h).
- 1 soutireuse automatique à 4 becs - Union Werk, Mannheim.
- 1 appareil à pasteuriser les bières en bouteilles.
- 32 foudres de garde en chêne, de 60 hl
- 24 foudres de garde en chêne, de 40 hl
- 22 foudres de garde en chêne, de 35 hl
- 20 foudres de garde en chêne, de 33 hl
- 5 cuves de fermentation en chêne de 30 hl
- 7 cuves de fermentation en chêne de 35 hl
- 12 cuves de fermentation en chêne de 40 hl
- 1 pompe à bière à air comprimé, mobile - Union Werk, Mannheim.
- 1 régulateur électrique de pression - Enzinger.
- 1 pompe rotative à bière.
- 1 soutireuse automatique 4 becs - Carl Cros.
- 50 000 bouteilles à bière à bouchon mécanique (brasserie et clients), 700 caisses.

#### **Futailles :**

150 pièces de 200l, 200 rondelles de 150l, 1200 fûts de 100l, 1000 fûts de 50l, 3400 fûts de 100l trois-quart de pression, 600 fûts de 100l demie pression, 100 fûts de 75l demie-pression, 800 fûts de 50l demie-pression, 100 fûts de 35l, 7550 bondes et anneaux Kromer.

Verrerie de café : 2000 demis et grès.

#### **Ecuries**

6 chevaux.

Extrait de : AD Aisne. Série R : 15 R 1862. Dommages de guerre : dossier n°7597 - Wyart-Bochard.

## Annexe 32

### Les ateliers de construction mécanique Mariolle, de 1824 aux années 1930

(Historique extrait de l'exposition "La métallurgie à Saint-Quentin avant 1914" - Automne 2005 - Bibliothèque municipale de Saint-Quentin - Panneau n°4 - Réalisation : F. Pillet).

En 1824, Désiré Mariolle-Agisson fonde un atelier de mécanique, rue Saint-Jean, actuelle rue Raspail, qu'il transfère dans les années 1830 à l'angle de la rue Jacques-Lescot et de l'avenue Faidherbe. De simple installateur et réparateur de machines à destination de l'industrie textile, il devient en 1846 le premier constructeur de machines agricoles à battre de la région. Son fils, Charles Mariolle-Pinguet, ingénieur des Arts et Métiers, lui succède à partir de 1848-1850.

Il réoriente peu à peu la production, se spécialisant dans l'équipement des sucreries, tout en conservant une certaine diversité. Ainsi, à l'Exposition Internationale de 1855, il présente une machine à vapeur, produite déjà à plus de 20 exemplaires. En 1868, alors associé à son frère Louis Mariolle, Charles construit les premiers métiers français pour la fabrication de la broderie mécanique : en dix ans, on passe des « simples » copies de métiers suisses introduits à Saint-Quentin par Hector Basquin à des machines brevetées Mariolle Frères. Lors de l'Exposition Universelle de 1878, une machine à vapeur du système Zimmermann et des métiers à broder sont exposées, aux côtés de machines à destination de l'industrie sucrière.

Charles Mariolle-Pinguet, maire de Saint-Quentin de 1871 à 1885, s'associe à son fils Henry Mariolle à partir de 1891. Depuis 1888, les ateliers se multiplient, par l'acquisition en 1888 de la fonderie Havequez, située boulevard Faidherbe et rue Jacques-Lescot (étudiée), puis en 1891 des ateliers de construction mécanique Schreiber (étudiés), sur l'actuel boulevard Léon-Blum, que Mariolle transforme en chaudronnerie.

En 1913, Henry Mariolle regroupe et transfère l'activité sur un nouveau site, route de la Fère, dans des ateliers construits à partir de 1910. Détruits en 1914-1918, ces derniers sont reconstitués dès 1920. Suit la construction de la cité ouvrière, en vis à vis de l'usine. Les ateliers de construction mécanique cessent toute activité à la fin des années 1930. Ils sont repris par Georges Mariage, constructeur de wagons pour les chemins de fer, succédé par les Ateliers Ferroviaires de l'Aisne vers 1967, puis NAFTANK Industrie.

Les locaux industriels ont été entièrement rasés, laissant place à un supermarché.

## Illustrations



Machine à tisser à lances et ratière  
Phot. Frédéric Pillet  
IVR22\_20040201093NUCA

## Dossiers liés

### Dossier(s) de synthèse :

Le patrimoine industriel et commercial de la communauté d'agglomération de Saint-Quentin - dossier de présentation (IA02002800)

**Objet(s) contenu(s) dans l'édifice :**

Deux moteurs à pistons à explosion (moteurs à gaz jumelés Winterthur), générateur électromécanique (dynamo Schneider) et alternateur triphasé Schneider (IM02000492) Picardie, Aisne, Saint-Quentin, rue de Mulhouse

Machine à arranger : ourdissoir sectionnel (IM02000493) Picardie, Aisne, Saint-Quentin, 2 rue du Général-Légrand-Girarde

Machine à tisser à lances et mécanique Jacquard (IM02000495) Picardie, Aisne, Saint-Quentin, 2 rue du Général-Légrand-Girarde

Machine à tisser à lances et ratière (IM02000494) Picardie, Aisne, Saint-Quentin, 2 rue du Général-Légrand-Girarde

Auteur(s) du dossier : Frédéric Pillet, Isabelle Barbedor

Copyright(s) : (c) Région Hauts-de-France - Inventaire général ; (c) Communauté d'agglomération et ville de Saint-Quentin



Machine à tisser à lances et ratière

IVR22\_20040201093NUCA

Auteur de l'illustration : Frédéric Pillet

(c) Région Hauts-de-France - Inventaire général ; (c) Communauté d'agglomération et ville de Saint-Quentin  
reproduction soumise à autorisation du titulaire des droits d'exploitation