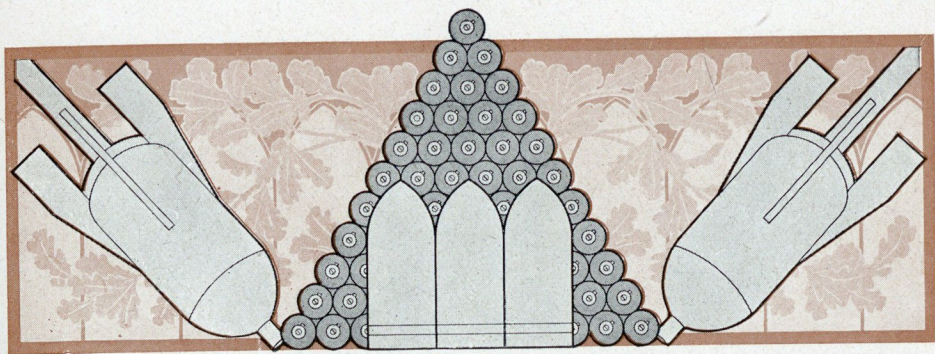




Les Ateliers P. L. M. pendant la Guerre



15 septembre 1914! La ruée des barbares sur le beau pays de France a été non seulement contenue, mais victorieusement refoulée par nos admirables troupes au prix de quel héroïsme, au prix aussi de quelle dépense de munitions! La besogne, toutefois, n'est pas terminée. L'ennemi s'est cramponné au sol. Il s'agit de le chasser définitivement. Pour cela il faut encore de l'héroïsme, encore des munitions. L'héroïsme est une chose qui surgit naturellement sur la terre de France et point n'est besoin d'avoir des préoccupations sous ce rapport. Il n'en est pas de même pour les munitions. L'expérience des quarante-cinq jours écoulés à cette date avait déjà montré qu'il en faudrait des quantités jusqu'alors insoupçonnées, quantités qu'on ne pourrait obtenir que si tous les organismes industriels du pays prêtaient chacun le concours maximum dont ils étaient susceptibles. A l'appel que le Gouvernement adressa dans ce sens à tous, la Compagnie P. L. M. répondit aussitôt.

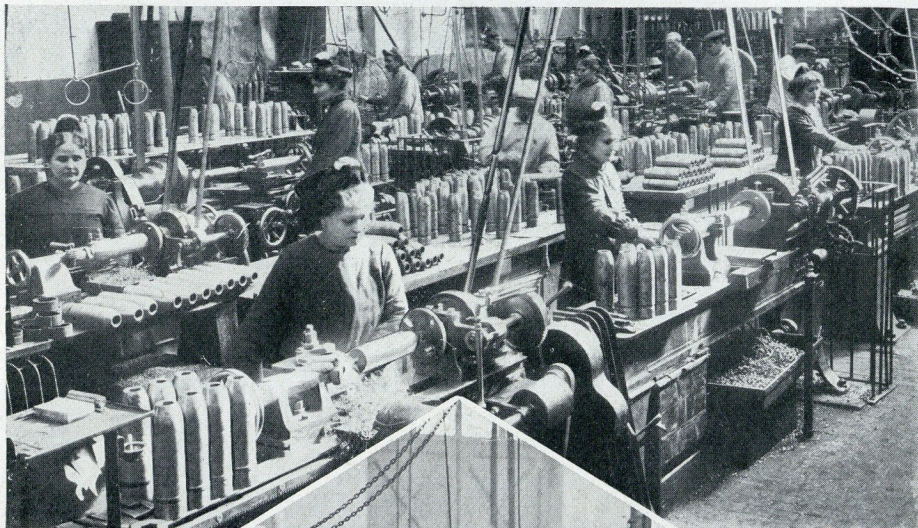
Le problème, certes, était tout nouveau pour ses ateliers. Mais ceux-ci, qui n'avaient pas eu l'honneur de concourir matériellement, comme les Services actifs de la Compagnie, au grand effort de la mobilisation, avaient hâte de prouver qu'eux aussi étaient prêts à ne marchander au pays ni leurs jours, ni leurs nuits; il résolurent le problème aussi rapidement qu'il était en leur pouvoir et tirèrent de leur outillage le maximum de rendement.

On leur demanda d'abord le plus pressé : des obus de 75. Un mois après la remise des tracés et des tables de construction, la fabrication était en route et bien en route, avec une production journalière de plusieurs milliers d'obus.

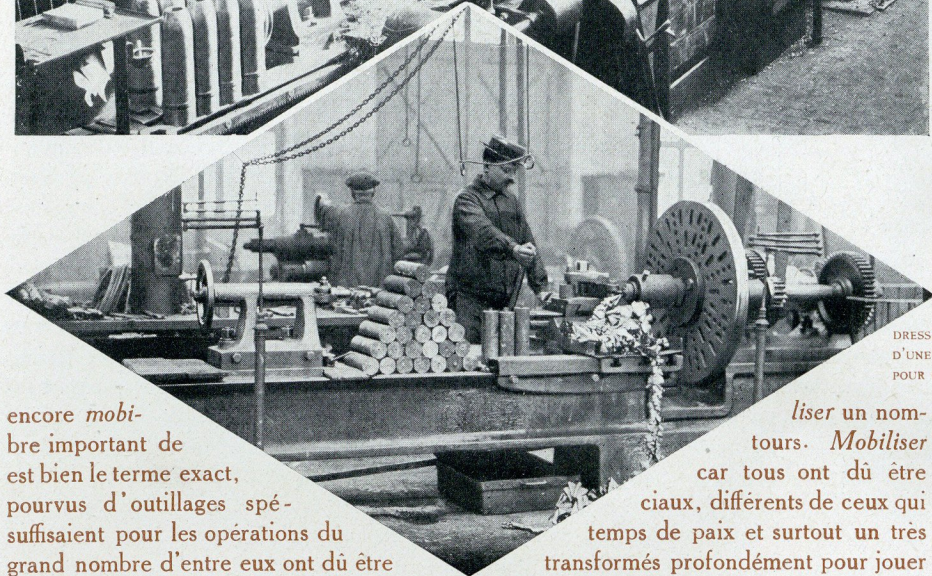
Pour apprécier l'effort fourni, il convient de se représenter que, pour arriver à ce résultat, il a fallu, non seulement créer les installations entièrement nouvelles et tout à fait spéciales qui sont nécessaires pour les différentes opérations de trempe, de recuit, d'essai des obus, confectionner de nombreux jeux de calibres très précis et très délicats, mais



UN COIN D'ATELIER
D'USINAGE D'OBUS
DE 75



SERTISSAGE
DES OBUS DE 75



DRESSAGE DU CULOT
D'UNE ÉBAUCHE
POUR OBUS DE 75

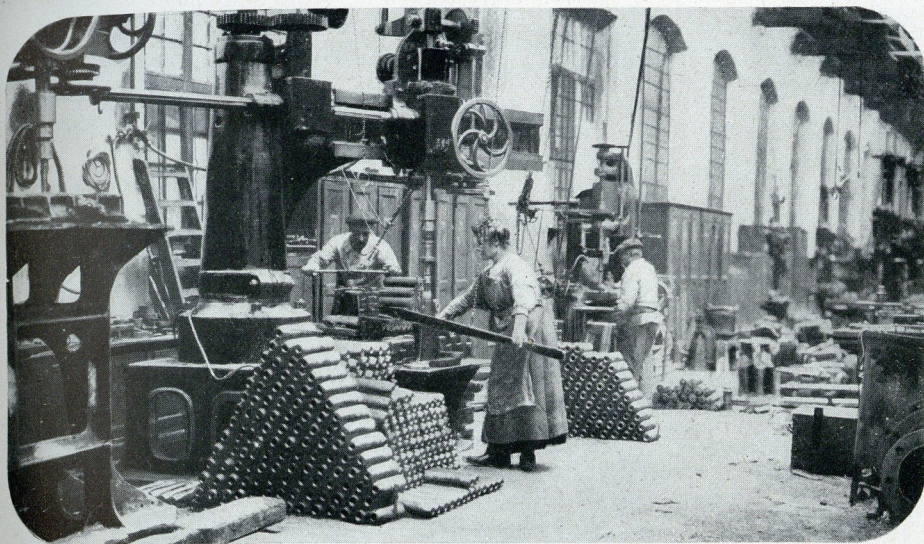
encore *mobiliser* un nom-
bre important de bre important de
est bien le terme exact, liser un nom-
pourvus d'outillages spé- tours. *Mobiliser*
suffisaient pour les opérations du car tous ont dû être
grand nombre d'entre eux ont dû être ciaux, différents de ceux qui
un rôle auquel ils n'étaient nullement préparés. C'est ainsi que tous les gros tours, qui temps de paix et surtout un très
servaient en temps ordinaire pour tourner à allure relativement lente des essieux tout transformés profondément pour jouer
montés, avec leurs roues et leurs bandages, pesant jusqu'à 1.300 kg., ont été agencés pour les travaux de paix et surtout un très
servir au forage à très grande vitesse des petits lopins d'acier qui ne pesaient que 13 kg. transformés profondément pour jouer

Heureusement la Compagnie avait eu la sage prévoyance, en ces dernières années, de consacrer des sommes importantes au remplacement de ses vieilles locomotives; elle se trouvait donc, au moment de la mobilisation, en possession d'un matériel locomoteur en excellent état dans son ensemble et elle put, sans le moindre inconvénient, réduire considérablement ses travaux d'entretien pendant plusieurs mois, pour prêter le plus large concours à la Défense nationale.

Cela permit d'entreprendre presque en même temps une autre fabrication, non moins intéressante puisqu'il s'agissait d'un complément indispensable de l'obus lui-même, la *gaine-relais*, et de mobiliser à cet effet de nombreux tours supplémentaires, ainsi que des machines à percer, fraiser, etc...

Pendant toute la période où son concours pouvait être particulièrement utile, c'est-à-dire pendant que les industriels moins bien pourvus en outillage ou en personnel avaient à s'agencer, la Compagnie P. L. M. a donné son plein effort et a constamment cherché à l'intensifier. Dès le début elle avait non seulement organisé des équipes de nuit, mais encore demandé à son personnel d'accepter de travailler une heure de plus. A tout cela, Agents dirigeants des ateliers, aussi bien qu'Ouvriers se sont prêtés avec le plus grand entrain. Par la suite, quand il devint nécessaire de reprendre certains travaux d'entretien, on entra dans la voie de l'emploi de la main-d'œuvre féminine, de façon à permettre aux Ouvriers spécialistes de retourner à leurs anciens travaux.

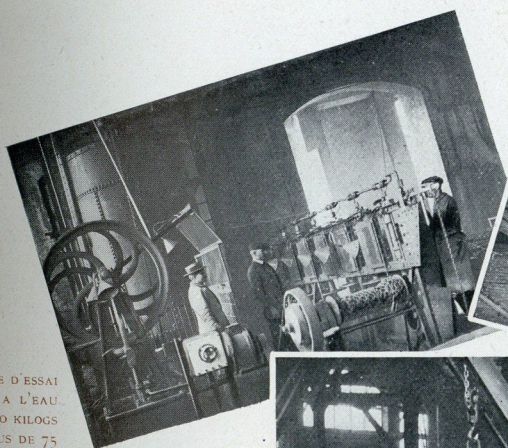
La période de plein effort des ateliers P. L. M. a duré ainsi jusqu'à la fin de juillet 1915, soit pendant neuf mois : pendant cette période, 1.000 ouvriers environ furent spécialisés dans les travaux de la guerre. Au bout de ce temps-là, il devint indis-



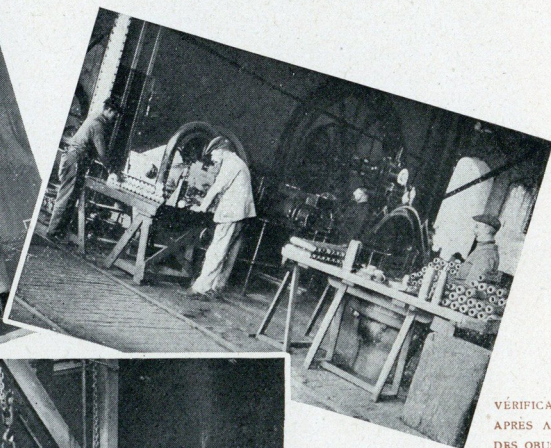
TARAUDAGE
DE L'ŒIL DE L'OGIVE
DES OBUS DE 75.

pensable de songer à se remettre progressivement aux besoins d'avant-guerre. Petit à petit, en effet, l'activité commerciale reprenant, les transports s'intensifiaient, les locomotives roulaient et s'usaient, et il fallait se maintenir en état de faire face à tous les besoins. Le Gouvernement lui-même, d'ailleurs, se préoccupait de la question et recommandait aux Compagnies, les industriels étant désormais en plein rendement, de ne pas perdre de vue qu'elles devaient s'inquiéter avant tout d'avoir un matériel à même de remplir son rôle. Il fallut donc démobiliser progressivement la majeure partie des tours, ce qui obligea à arrêter d'abord la fabrication des gaines-relais, puis à ralentir progressivement celle des obus de 75.

Un certain nombre de tours avaient pu, cependant, ne pas être démobilisés; c'étaient des tours qui, avant la guerre, servaient surtout à l'exécution de travaux neufs, désormais suspendus. Ils comprenaient notamment les gros tours auxquels il a été fait allusion plus haut, avec lesquels la Compagnie prépare elle-même les essieux des véhicules



POSTE D'ESSAI
A L'EAU
A 1400 KILOGS
DES OBUS DE 75



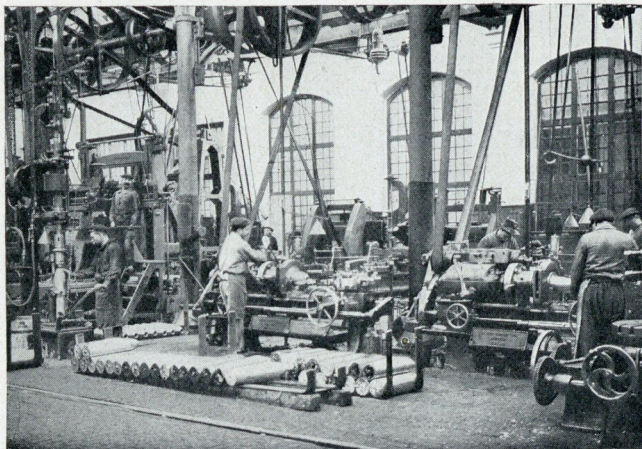
VÉRIFICATION
APRÈS ACHÈVEMENT
DES OBUS DE 75



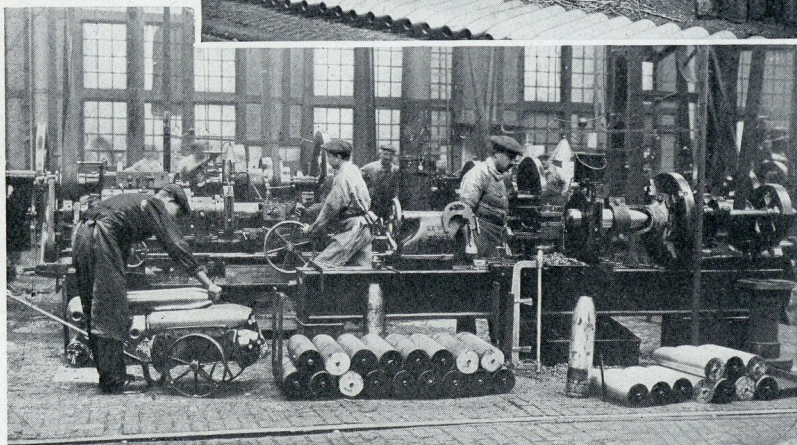
UNE COULÉE
A LA FONDERIE

qu'elle commande à l'industrie privée. Fallait-il, parce que ces différents tours ne constituaient pas dans leur ensemble un outillage convenant pour l'usinage complet de projectiles de 75, les laisser arrêtés, inutilisés, alors surtout qu'on était à la recherche de

USINAGE
D'OBUS DE 155



allongés de 155, ainsi que dans l'usinage de quelques ébauches de ces mêmes projectiles fournies embouties et trempées par d'autres ateliers. Elle fit mieux encore



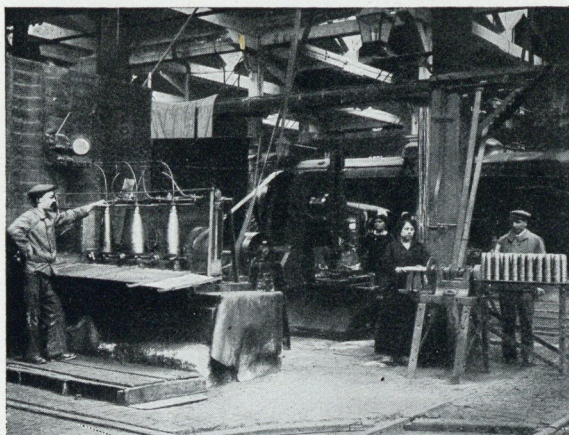
gros tours pour intensifier la production de projectiles d'artillerie lourde ? C'eût été évidemment des plus regrettables. La Compagnie en a trouvé un très heureux emploi dans l'ébauchage d'emboutis bruts de projectiles

et réussit à couler, dans sa fonderie de fonte particulière, les projectiles de 155 en fonte aciérée. Cette partie de la tâche entreprise fut particulièrement lourde et difficile. Il fallut d'abord édifier un cubilot supplémentaire, avec sa plateforme de chargement et des organes de manutention pour le desservir, créer des annexes de fortune à un bâtiment trop exigu, faire de nombreuses coulées préliminaires pour se bien assurer le tour de main, difficile à attraper, nécessaire pour arriver à produire couramment la qualité de fonte exigée pour les projectiles. Il fallut enfin recruter une main-d'œuvre que l'on n'avait pas. Tout cela eût été relativement peu de chose si la fonderie dont on voulait ainsi tirer avantage avait été une fonderie moderne et bien outillée : ce qui n'était, malheureusement, pas le cas. Malgré tout, six semaines suffirent pour mettre la fabrication au point et quatre mois pour exécuter la commande acceptée.

Mais l'artillerie légère et l'artillerie lourde ne furent pas seules à faire appel au concours des ateliers P.L.M. ; la Direction de l'artillerie s'adressa également à elle pour son artillerie de tranchée qui fut d'un si grand secours pour nos poilus pendant la période de guerre défensive. Et la Compagnie fut la première à livrer régulièrement des quantités importantes de bombes pour petits *crapouillots* de 58, soit en tôle soudée, soit en fonte de moulage. Elle en fit au total près de 100.000 et n'a cessé cette fabrication qu'en mars 1916.

Une description de ces bombes, généralement appelées *torpilles aériennes*, et des procédés matériels employés pour les préparer sortirait du cadre de cette courte notice sur les fabrications de guerre de la Compagnie P.L.M. Les quelques photographies qui

POSTE D'ESSAI
A L'EAU
SOUS PRESSION
D'OBUS
DE GROS CALIBRE



FABRICATION
DE FAUSSES OGIVES
POUR OBUS
DE GROS CALIBRES



de fausses ogives pour obus de très gros calibres. Ces fausses ogives ont, comme le montre une des photographies, l'aspect de pains de sucre; fixées sur l'extrémité-avant des projectiles auxquels elles sont destinées, elles donnent à ceux-ci une forme plus allongée et plus effilée. Les ateliers P. L. M. en ont livré près de 20.000.

Dans un autre ordre d'idées, la Compagnie s'honore encore d'avoir contribué, pour une modeste part, au renforcement de notre armement en mitrailleuses et en fusils, car elle a fondu, pour la Manufacture nationale d'armes de Saint-Etienne, des radiateurs en bronze d'aluminium, ainsi que des couvercles pour ces derniers, et estampé, pour cette même Manufacture, des boîtes de culasses de mitrailleuses. Enfin, elle a prêté son concours à d'autres établissements pour le forage de 15.000 canons de fusils.

Cette rapide revue des fabrications entreprises et poursuivies par la Compagnie P. L. M., pour les besoins de la Défense nationale, ne serait pas complète si elle ne mentionnait pas, en terminant, la visite dont M. le Président de la République, accompagné de M. le Sous-Secrétaire d'Etat aux Munitions, a honoré les ateliers d'Oullins le 11 septembre 1915. Le personnel, qui, depuis déjà près d'un an, donnait avec entrain, sans compter, le plein de son effort, a été très heureux de constater que la plus haute autorité du pays avait tenu à venir lui apporter cette marque de bienveillance.

Août 1916.

PERCEMENT
DES CANONS
DE FUSILS

