

TABLE DES MATIÈRES

Préambule	7
Introduction	9
I. Les débuts à Court-Saint-Étienne (1847-1866)	12
II. La direction d'Émile Henricot (1866-1910)	18
Les réalisations sociales	29
Trois Henricot à la tête de l'usine	30
III. Usines Émile Henricot, Fernand et Paul Henricot successeurs (1910-1923)	37
Le Foyer populaire	37
La période de guerre 1914-1918	38
Le cuvelage des puits de mine et le tunnel sous l'Escaut	40
IV. Les Usines Émile Henricot, société anonyme sous la présidence de Fernand Henricot (1923-1933)	42
La crise de 1930	45
V. Les Usines Émile Henricot sous la présidence de Paul Henricot (1933-1948)	48
La fabrication d'une pièce	50
Les aciers anti-usure 12 à 14 % manganèse	54
La période de guerre 1940-1945	56
Projet d'un nouveau laboratoire	57
Le renfort de main-d'œuvre étrangère en provenance d'Italie	60
La boule de Piccard	61
VI. La présidence de Jacques Henricot (1948-1970)	64
La métallurgie des poudres	64
Le contrat avec la Compagnie des Indes TATA	67
L'Exposition de Bruxelles en 1958	67
Le laminoir	70
La visite du roi Baudouin	73
Les centrales nucléaires	73
La machine à mouler Shell	75
Le renfort de main-d'œuvre marocaine	76
VII. La présidence de Paul Henricot junior (1970-1982)	77
Monsieur Joseph Dewez	78
Généalogie	82
Annexe 1 - Le bathyscaphe de Piccard	85
Annexe 2	88
Annexe 3	90
Bibliographie	93

II. LA DIRECTION D'ÉMILE HENRICOT (1866-1910)

Le directeur Pierre Hiard ne reste pas longtemps à la tête de la fonderie car il quitte l'usine et Court-Saint-Étienne. Le comte Louis Goblet d'Alviella recrute en février 1866 un nouveau directeur. Émile Henricot qui termine son stage dans un établissement de construction de matériel de chemin de fer de Morlanwelz prendra ses fonctions le 15 mars 1866.

Émile Henricot se met immédiatement au travail et de plus, remplace au pied levé Hiard comme conseiller communal à Court-Saint-Étienne.



Né à Ham-sur-Sambre le 29 janvier 1838, Émile Henricot est le fils d'Édouard Alexis Henricot, né à Fayat le 16 août 1797 et décédé à Franière le 27 juillet 1878, qui épousa à Assesse le 23 novembre 1835 la nommée Anne Caroline Marchant, née à Assesse le 31 mars 1808 et décédée à Franière le 26 septembre 1886.

Alexis Henricot était fermier et bourgmestre de Fayat.

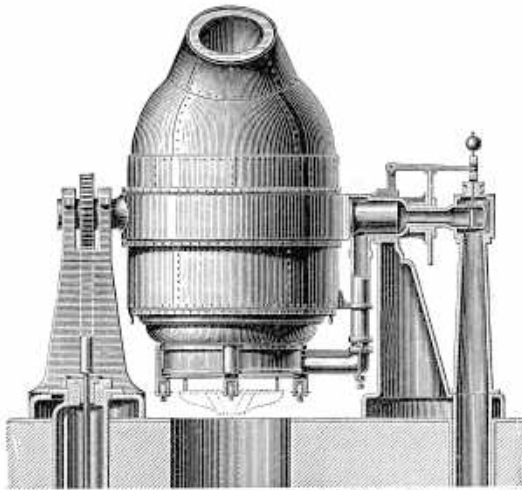
Il est très intéressant de rapporter ce que son petit-fils Jacques Henricot dit de lui dans sa généalogie publiée en janvier 1972 dans *L'Intermédiaire des Généalogistes* en collaboration avec Émile Buisseret :

« Émile Henricot naquit à Ham-sur-Sambre le 29 janvier 1838. Il épousa, à Namur, le 8 septembre 1868, Anne Rucquoy, née en cette ville le 13 janvier 1851, morte à Court-Saint-Étienne, le 16 juillet 1929 ; elle était la fille de Célestin Rucquoy qui, après des études de candidat-notaire s'adonna au commerce, et d'Émérance Vanderresse.

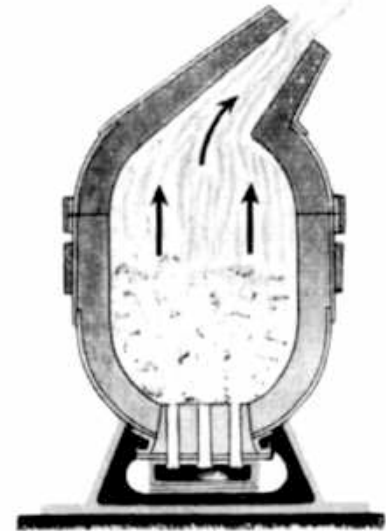
Émile, homme remarquable si nous le jugeons par son œuvre, avait eu des débuts scolaires fort peu prometteurs; il se fit d'abord éconduire du séminaire

Par le premier procédé, les aciers obtenus sont de qualités supérieures mais plus difficiles à obtenir et donc de prix de revient élevé.

C'est ce que l'on obtient par le puddlage décrit plus haut, travail fatigant et trop lent pour les besoins, car la quantité d'acier produite en 24 heures dans un four pouvait être produite en 20 minutes dans un convertisseur Bessemer comme décrit ci-dessous.



Convertisseur.



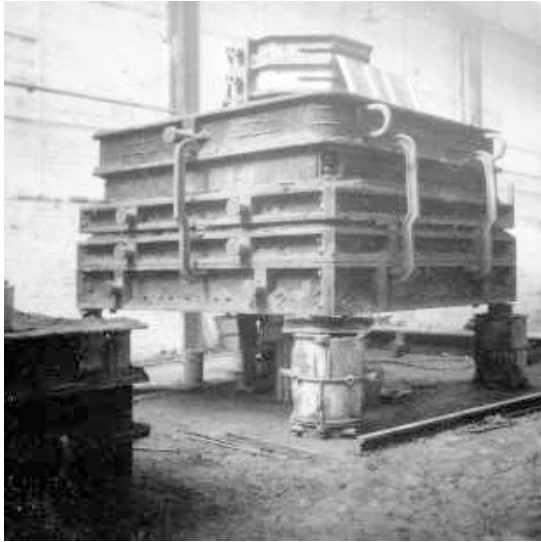
Coupe.

Pour le second procédé, on utilise soit le procédé Bessemer pour les fontes à haute teneur en silicium, soit le procédé Thomas pour les fontes à haute teneur en phosphore.

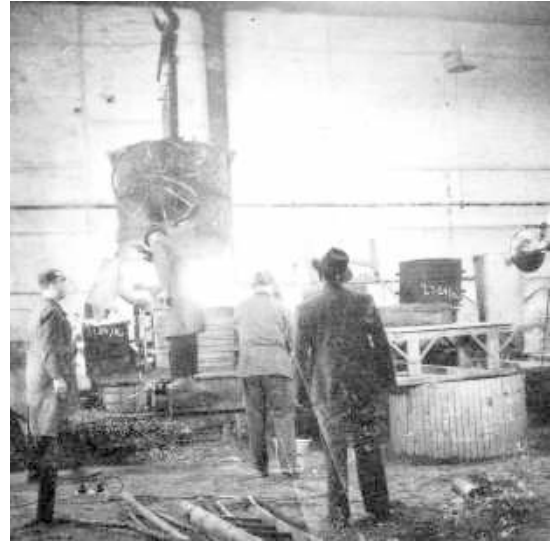
Par le procédé Bessemer, la décarburation s'opère dans de grandes cornues en tôles revêtues intérieurement d'une garniture à base de silice appelées *convertisseurs*.

À quelques centimètres du fond se trouve une grille destinée à diviser le vent lancé par une soufflerie.

Pour faire fonctionner l'appareil, on y introduit de la fonte en fusion préalablement chauffée dans un cubilot voisin, puis on injecte de l'air. Celui-ci brûle le carbone et le silicium. La fonte est décarburée et si on arrête là l'opération, on obtiendrait du fer doux. Si l'on pousse l'injection d'air plus longtemps, c'est le fer qui s'oxyde et qui s'échappe en grosses volutes orange dans le ciel. Qui, parmi les anciens du centre de Court-Saint-Étienne, n'a pas connu ce phénomène dans le ciel stéphanois ? À ce stade, l'adjonction d'air est stoppée et des ajouts d'alliages permettent d'obtenir l'analyse finale désirée de l'acier.



La boule de Piccard : le moule achevé.



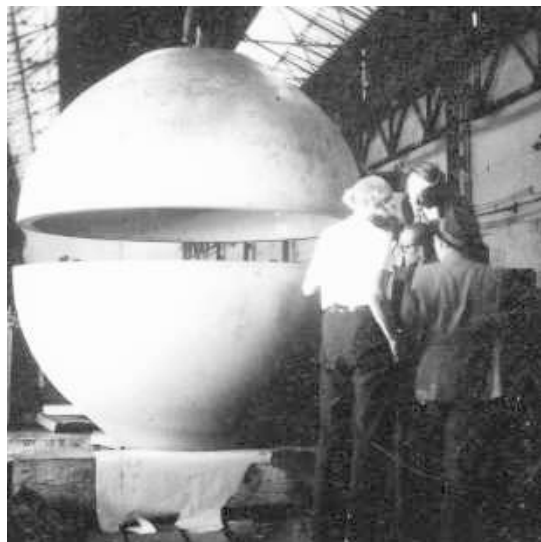
Coulée d'une demi-sphère.



Découpage de la masselotte.



Forage des trous de fixation pour trou d'homme (à droite, en chemise blanche, le professeur Piccard).



Les 2 hémisphères vont poser l'un sur l'autre sans joint.



La sphère est finie et s'envole vers son destin.

En 1953, un plan de modernisation de l'usine n° 1 est prévu en 4 étapes :

- 1) moderniser la sablerie ;
- 2) transporter l'atelier de l'usine n° 1 à l'usine n° 2 et prévoir un nouveau noyautage ;
- 3) moderniser et mécaniser l'Aciérie 1 ;
- 4) aménager l'ébarbage et la section « Fours et Forges ».



Four à induction.

Lors de la réunion du conseil d'administration du 16 juillet 1953, le président fera l'éloge funèbre de Robert Noblet, administrateur depuis 19 ans, qui a représenté la branche de la famille Fernand Henricot au sein du conseil d'administration.



Modèles pour engrenage conique en deux parties.

monoblocs jusqu'aux pièces pour l'industrie nucléaire, en passant par la sphère du bathyscaphe de Piccard. Il voulut aussi maintenir l'usine n° 1 pour la fabrication des petites pièces en acier Bessemer et les chantiers de moulage mécanisés afin d'assurer l'amortissement d'une partie des frais généraux. Il installa une section forges et laminoir d'aciers spéciaux pour diversifier la production. Il fut un des grands artisans de la prospérité des Usines Émile Henricot.

Il ne faut certes pas oublier tout le personnel qui permit d'atteindre de tels sommets : ainsi en 1962, 2 800 personnes travaillent aux UEH dont 21 ingénieurs civils, 2 docteurs en médecine, 5 ingénieurs commerciaux, 5 licenciés en sciences commerciales et 12 ingénieurs techniciens encadrant 2755 ouvriers et cadres.

Si monsieur Dewez avait bien préparé son départ, il n'était néanmoins pas maître des éléments extérieurs qui furent probablement déterminants dans la triste fin des UEH : la fréquence des récessions et l'inflation galopante des années septante entraînant des hausses de salaires allant jusqu'à 10 à 15 % par an dans une industrie où la part des salaires dans le prix de revient est importante. La décision d'arrêter la construction de centrales nucléaires dans laquelle les UEH s'étaient fortement investies porta également un coup dur à l'entreprise, parmi d'autres causes qui nous sont inconnues.