



Les Amis de la Construction Navale Nazairienne

Siège social: Maison des Associations
Avenue Albert De Mun 44600 Saint-Nazaire



Association loi 1901

Les A.C.N.N. Présentent: Ils étaient CONSTRUCTEURS DE NAVIRES



Edouard BOUDET
J'étais contrôleur aux Chantiers ...

Les Amis de la Construction Navale Nazairienne

Présentent

Interview d'Edouard BOUDET

... sollicité par l'association « les Amis de la Construction Navale », j'ai témoigné de mon passé professionnel, devant la caméra, pour évoquer mon métier de :

« Contrôleur de cuves de méthaniers »

Sur les navires en construction aux chantiers de Saint-Nazaire de 1952 à 1981

Ce livret résume la vidéo de 43 minutes réalisée en 2003

.. Ce sont mes souvenirs d'ouvrier soudeur puis de technicien exerçant mes compétences à l'intérieur des cuves des méthaniers ...

Je m'appelle Edouard BOUDET, je suis né à Rougé en 1929

Je m'appelle Edouard Boudet, je suis né en 1929, je suis originaire de Rougé, près de Chateaubriand, j'ai passé mon adolescence à la campagne.

En 1945, je suis entré dans l'armée pour 3 ans dont 2 années passées en Indochine.

Au retour de l'armée, je travaille dans le bâtiment puis j'effectue une formation professionnelle accélérée à Saint-Nazaire avant de travailler dans différentes petites entreprises de Saint-Nazaire afin de participer à la construction du groupe scolaire Jean Jaurès et le cinéma « Celtic », je suis ensuite employé par un artisan de Saint-André-des-eaux avant d'être débauché par manque de travail.

Aux chantiers de Penhoët

J'entre aux chantiers de Penhoët le 16 décembre 1952, comme manœuvre gros travaux au parc à tôles durant un hiver particulièrement froid !



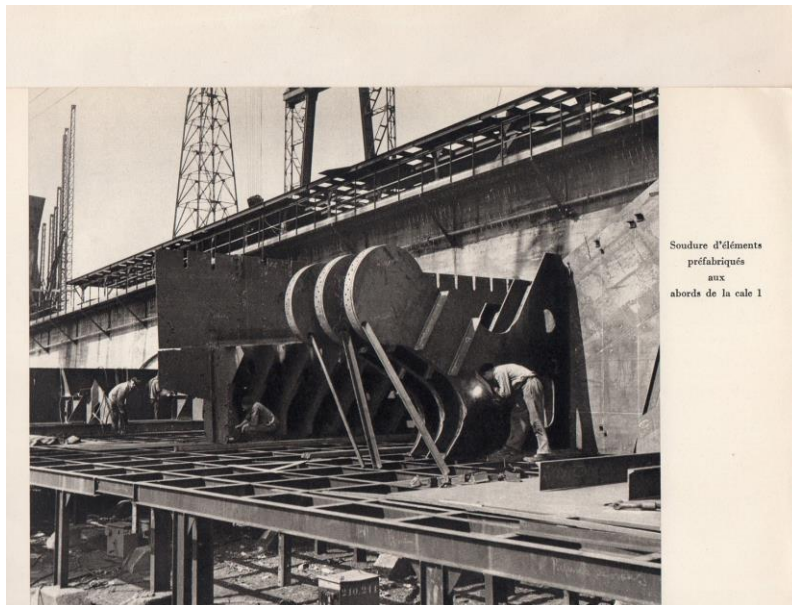
1952 : paquebot « Général Mangin »

A cette époque, les chantiers recherchent des soudeurs : entre 1950 et 1954, 1000 soudeurs ont été embauchés.

Je deviens soudeur à la Tôlerie

En mars 1953, j'entre à l'école de soudure pour un stage de 6 semaines afin d'apprendre à souder à plat, avec la baguette C20 et la soudure verticale en baguettes diamètre 4 mm

Je suis alors soudeur, employé sur les tablettes entre cales 5 et 6 pour effectuer les soudures, à plat, des panneaux plans de bordés, cloisons, ponts pour les pétroliers : c'est toujours de la soudure à plat, et ceci durant une année.



Les tablettes en bord de cale

L'équipe de soudeurs est solidaire, l'ambiance est bonne, mais le temps attribué à ce travail est très contrôlé : on travaille à la fiche : on doit réaliser 170 mètres de soudure à plat par jour : les tarificateurs « Taylor » nous attribuent 3 minutes 30 pour consommer 1 électrode ! Cet objectif est difficile à tenir avec les intempéries, ou lors du soudage sur les échafaudages : les soudeurs se mettent en colère, ce qui débouche sur la grève des soudeurs de 1955.

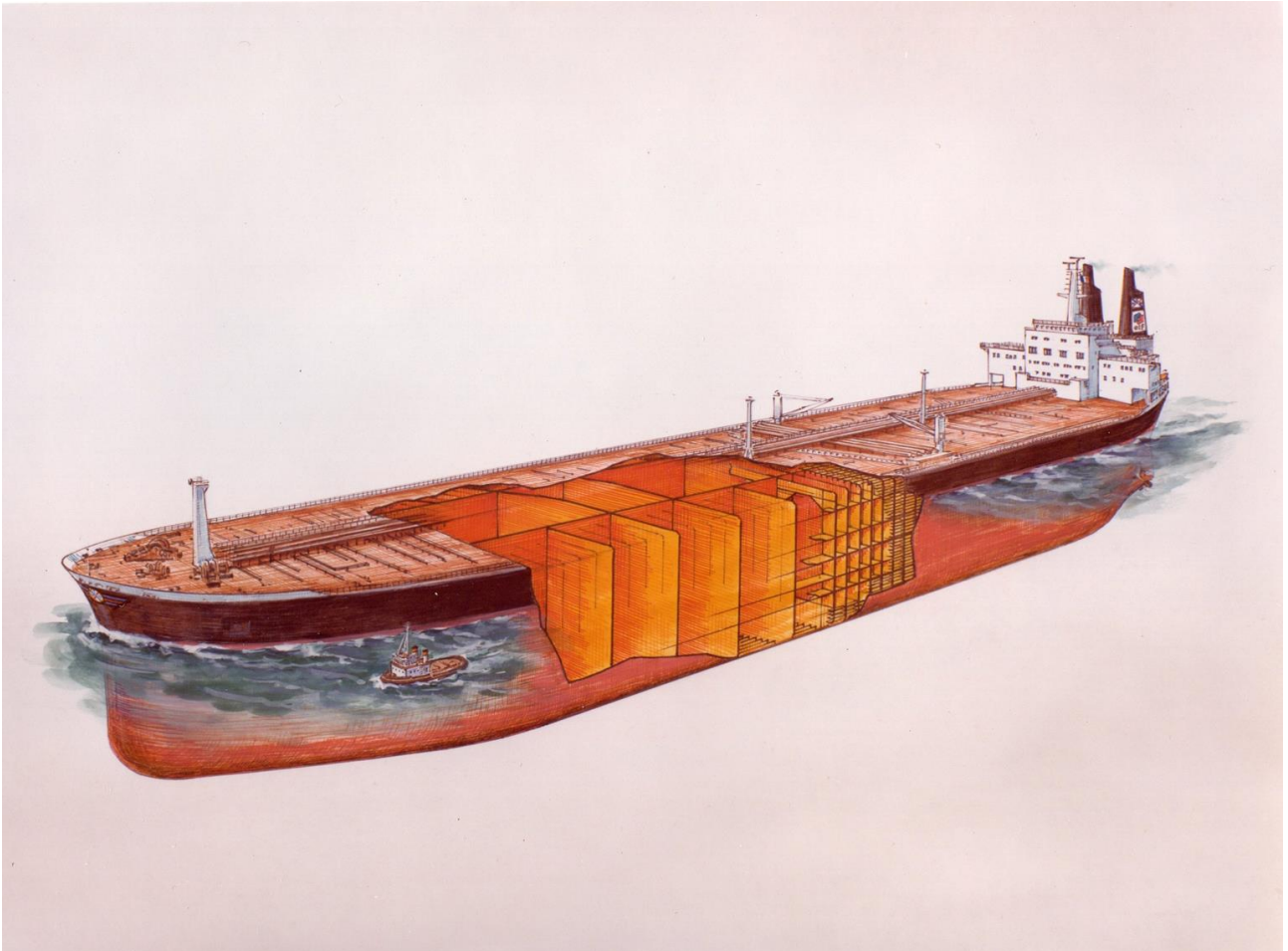
Après cet épisode, le travail est réorganisé, par un groupe méthodes, afin d'affiner les séquences de travail.

Par la suite, je suis affecté à l'atelier de pré-préfabrication comme soudeur et pendant 4 mois, je vais « brûler de la C20 » en continu : en encaissant les coups d'arc au milieu d'une fumée intense.



Soudeur en atelier de pré-préfabrication

Puis je retourne à l'école de soudure pour apprendre le soudage en toutes positions : vertical, plafond, franc-bord horizontal en utilisant des baguettes de diamètre 3,5 mm
Je suis alors affecté à bord des pétroliers en qualité de soudeur tôlerie jusqu'en 1960.



Détail des citernes de pétrolier

C'est au cours de cette année 1960, que les chantiers se réorganisent en trois grands services : Tôlerie, MBAP, MBC.

Je suis soudeur au Montage Bord Coques

Je travaille pour le MBC : je soude des tuyaux de réchauffage dans les citernes de pétrolier : c'est un soudage plus fin pratiqué avec des baguettes de diamètre 3,5 mm ou 2,5 mm sur des tuyaux d'épaisseur 3 mm

La soudure des serpentins de réchauffage est difficile, car je travaille seul, dans les caisses de décantation, dans des endroits exigus, dans la fumée : ça n'est pas toujours réjouissant !

Je suis déplacé d'un bateau à l'autre pour effectuer les opérations de soudure en emménagement pour le service MBC.



... seul dans les caisses exigües ...

Je deviens contrôleur de cuves de méthaniers

En 1970, je suis affecté sur les méthaniers : on me demande d'être contrôleur à l'intérieur des cuves de méthanier : j'accepte ce nouveau rôle et c'est le début de 10 années au service contrôle.

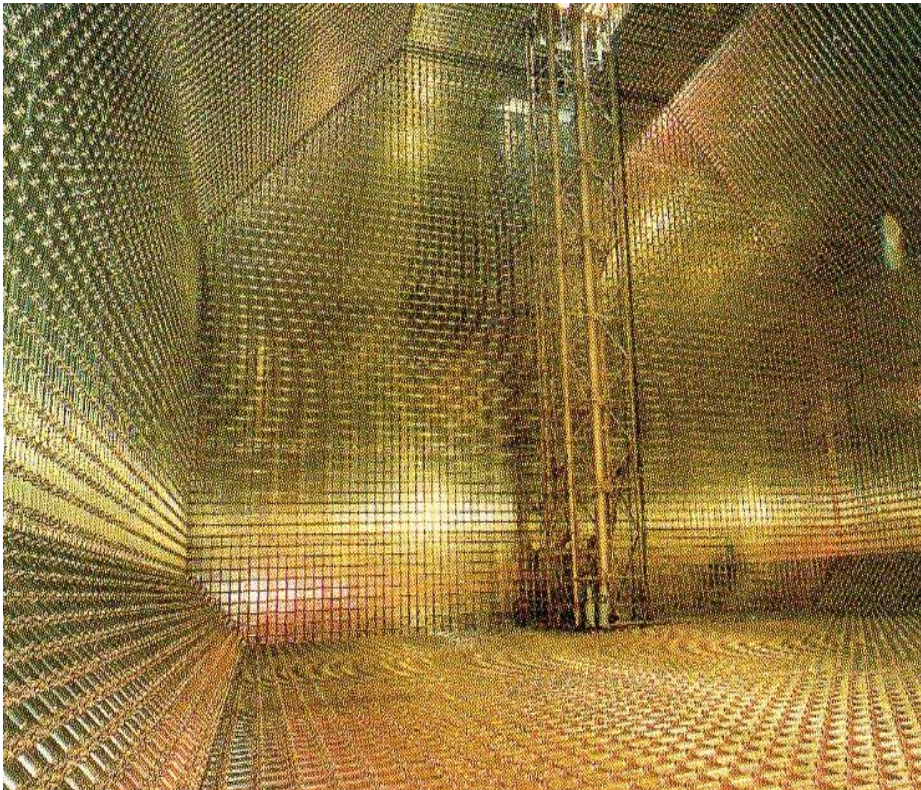


Méthanier « DESCARTES »

Je suis placé sur le méthanier « Descartes », méthanier expérimental, je dois d'abord mettre au point le matériel de soudage puis suivre l'assemblage de l'isolation et le soudage des membranes de la cuve.

Nous sommes deux par cuve, on laisse nos consignes aux collègues qui prennent la suite de nos contrôles.

La membrane intérieure de la cuve est réalisée en tôles INOX gaufrée de 16/10ème d'épaisseur.



Cuve de méthanier « Technigaz »

Nous surveillons l'agrafage des tôles et le respect des séquences de soudage pour les 8 à 9 équipes opérant dans la cuve.

Le montage des cuves est réalisé par **Technigaz** qui s'assure du recrutement des soudeurs, lesquels doivent réaliser un agrafage parfait et un soudage sans malfaçons.

L'opération de soudage occupe 25 soudeurs équipés de torches tungstène buse de 1,5 mm pour des opérations de TIG manuel, en effectuant des cordons de 4mm avec un ampérage de 80/85 ampères.

On doit assurer une bonne pénétration sans perforation, gommer la soudure à l'aide de gommages abrasives, les tôles ne doivent pas porter de traces de chocs et ne pas être rayées.

Ensuite, on passe aux épreuves des cuves en faisant le vide d'air derrière la membrane, en détectant les corps étrangers derrière la tôle, afin d'éviter le moindre point de rupture.

Les ouvriers de la Sagem passent un réactif sur les soudures, injectent de l'ammoniac derrière la membrane afin de constater la réaction : ils passent toutes les soudures en revue et s'il y a fuite, il faut reprendre la soudure.

Il faut savoir que l'on doit passer par toutes ces contraintes de contrôle car le gaz liquéfié est transporté dans ces cuves à une température de moins 160 degrés.

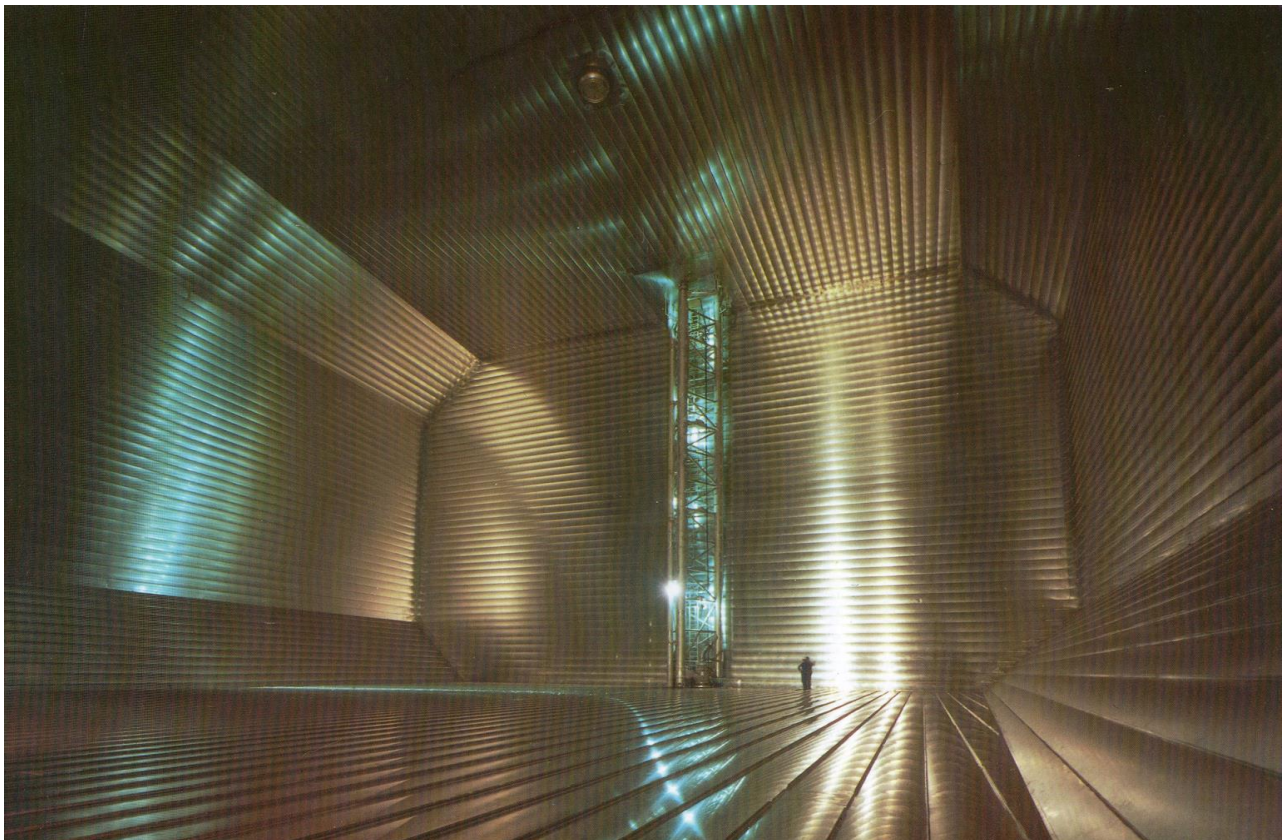
Je trouve ce travail intéressant, avec beaucoup de contacts humains et dans un esprit de bonne camaraderie.

Notre responsabilité de contrôleur porte sur le suivi du montage, l'état d'avancement des travaux, le calcul du pourcentage d'avancement, la rédaction des rapports à l'encadrement et aux contrôleurs Technigaz.

Nous assurons également le suivi du démontage des échafaudages montés à l'intérieur de la cuve.

Les dimensions d'une cuve sont les suivantes : 24m de profondeur, 36 m de largeur, 34 m de longueur, avec dans ce volume, 600 tonnes d'échafaudage composés de tubes et de madriers. Le démontage s'opère sur une durée de 6 semaines, et nous devons être présents afin de demander aux échafaudeurs d'éviter les chocs sur les tôles, sinon on stoppe le démontage pour réparer.

Par la suite, je suis affecté à la série de 6 méthaniers dont l'isolation est réalisée par des caissons en contre-plaqué remplis de perlite, eux-mêmes recouverts de tôles en métal INVAR : c'est la technique **Gaz Transport**.



Cuve de méthanier « Gaz Transport »

En partant de la double-coque tôlerie, il existe une barrière primaire de caissons puis des virures de tôle INVAR et une barrière secondaire composée de manière identique.

Je travaille alors sur le « Ramdane Abane »



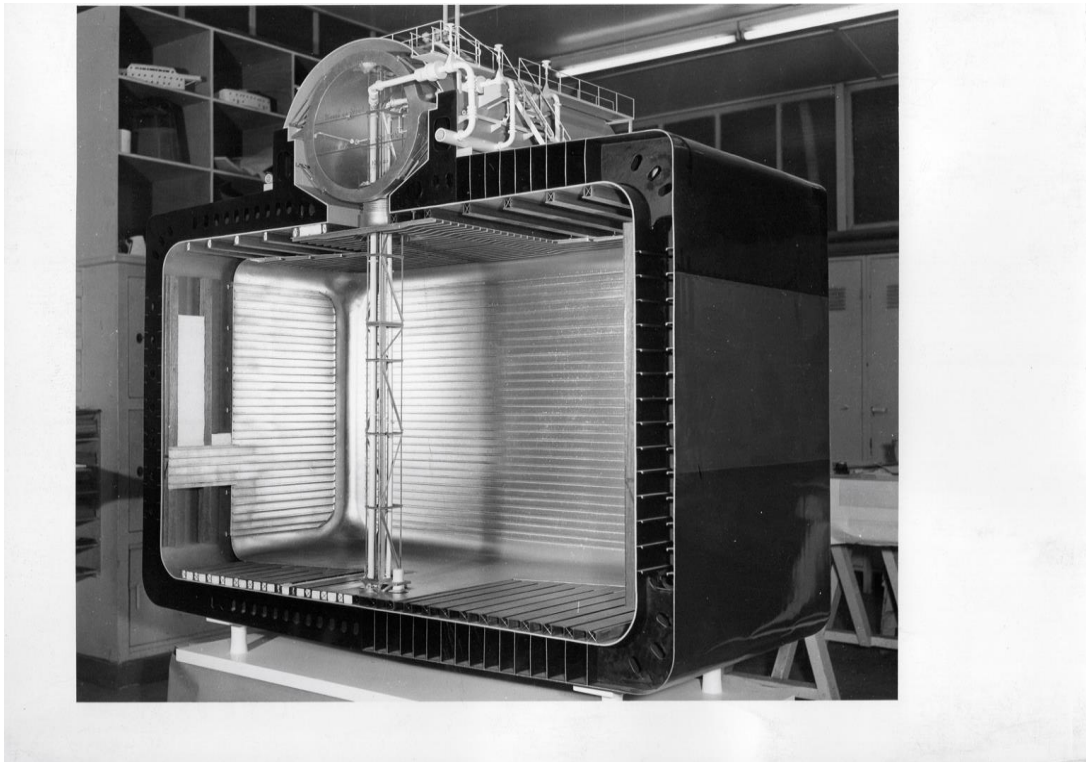
La méthode consiste à accrocher la membrane sur les caissons préalablement fixés à la coque par des gougeons, et les virures de tôles sont soudées entre elles à l'aide d'une machine à galets qui pince les rives entre elles.

On utilise la même méthode pour la barrière secondaire, les angles de cuve sont réalisés manuellement.

Il faut savoir que le métal INVAR utilisé est délicat à souder et les malfaçons sont difficiles à réparer.

Ensuite, un contrôle visuel de la soudure est nécessaire : il faut beaucoup de temps pour vérifier les 14000 mètres de soudure dans chaque cuve.

Ces 6 méthaniers Gaz Transport d'une capacité de 125000 m³ sont réalisés par le personnel des chantiers sans apport de sous-traitants.



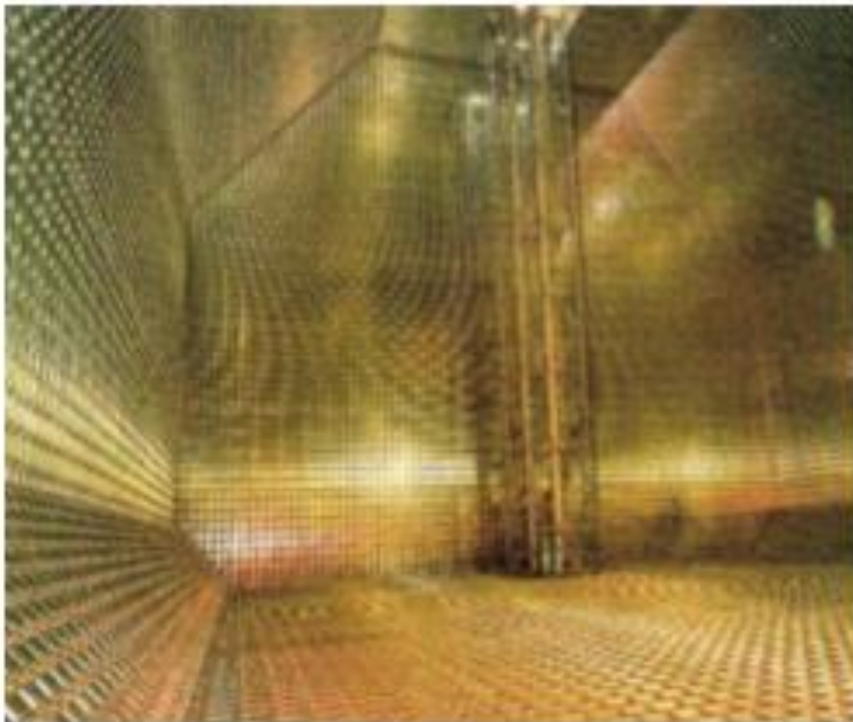
Mon bilan

Je suis satisfait du climat chaleureux, de la camaraderie que j'ai rencontrés dans les chantiers, bien que tous les postes de travail soient à intérêt variable.

En 1970, j'ai travaillé pour « gagner ma croûte », et par la suite, sur les méthaniers, j'ai apprécié la qualité du travail demandé, l'attention apportée aux contrôleurs, la relation avec l'encadrement et les contrôleurs de la compagnie.

Tout cela s'est toujours bien passé !

Ce travail de contrôle est un peu particulier, mais, durant cette période, je pense que le contrôleur était reconnu !



MÉMOIRE DES CHANTIERS

Edouard BOUDET
Embauche: 1952 / 1981: Retraite

Reproduction interdite, sauf accord écrit de A.O.A.A.