

André Cardon, le dernier chauffeur de la distillerie de Frémainville

C'est en 1929 que monsieur Albert Hamot construisit, comme de nombreux cultivateurs du Perchay, du Plessis-en-Bantheu ou de Gouzangrez une distillerie destinée à traiter sa propre récolte de betteraves. Elle produisait du « mauvais goût », c'est-à-dire un produit non raffiné destiné à l'industrie : vernis, carburant, peinture, poudre pour l'armée, contrairement aux distilleries qui produisaient du « bon goût », c'est-à-dire un produit raffiné destiné à la pharmacie ou aux apéritifs comme a Puiseux-Pontoise, ou orienté vers la production de sucre, comme à Us.

La maçonnerie de la distillerie Hamot fut effectuée par les Etablissements Terrade, la menuiserie (lanterneau et charpente en chêne) par Coutin des Mureaux, l'installation mécanique par Monsieur Chalumel de Vigny. Les cuves étaient en fer, la colonne de distillation en fonte, et le faisceau tubulaire en cuivre. L'entretien en fut confié aux Etablissements Tissier de Paris.

Le charbon alimentait une machine à vapeur de soixante CV qui entraînait la partie mécanique et produisait l'électricité nécessaire au propriétaire; si la machine était à l'arrêt on s'éclairait à la lampe à pétrole. Quatre-vingt hectares cultivés produisaient 3 200 tonnes de betterave, la distillerie traitait de quarante à cinquante tonnes par jour à partir du 15 octobre, pendant soixante-dix jours. Des tombereaux tirés par des chevaux apportaient les betteraves qui étaient ensuite lavées et cuites par macération. Les pulpes, évacuées par wagonnets, servaient à l'alimentation des animaux (Monsieur Hamot possédait 350 moutons et un troupeau de vaches). Les déchets tels que la vinasse étaient évacués. L'alcool brut qui titrait 92 degrés étaient stocké dans des bacs ou tanks sous le contrôle d'un employé des contributions indirectes puis, était acheminé par camions citerne vers le dock des alcools de Saint-Denis.

La distillerie employait sept personnes pendant la saison, dont trois pour l'approvisionnement et l'évacuation des déchets et quatre pour la fabrication. La tâche la plus pénible était le traitement des pulpes. La distillerie tournait jour et nuit, les chauffeurs-mécaniciens travaillaient douze heures par jour en équipe de deux. L'un d'entre eux occupait un poste à l'année pour l'entretien et aidait aux tra-

voux des champs pendant les temps morts.

C'est en 1942 que monsieur André Cardon fut engagé à la distillerie, très jeune du fait que beaucoup d'adultes étaient prisonniers. Il travaillait à plein temps : « C'était un travail assez agréable malgré la manutention du charbon. Comme la distillerie en consommait 3,5 tonnes par jour. Mon équipier et moi déplaçons d'abord le tas près de la chaudière, puis nous alimentons celle-ci, ce qui faisait déplacer à la pelle chacun 3,5 tonnes de charbon! Je m'occupais également de réglage du degré d'alcool, travail difficile qui exigeait un contrôle constant. Il fallait aussi surveiller la teneur en acide et empêcher le développement des bactéries ou bâtonnets. »



Le 29 août 1944 l'arrière-garde allemande se réfugia à la distillerie. Elle fut attaquée par les avions alliés et pilonnée par l'artillerie, puis les chars donnèrent l'assaut; il y eut une trentaine de morts et la distillerie subit des dégâts importants, mais ses parties vitales ne furent pas atteintes : en deux mois elle fut remise en état et dès novembre 1944 elle put traiter la nouvelle récolte.

La réglementation propre aux bouilleurs de crus provoquera la disparition de ces petites distilleries; celle de Frémainville fermera en 1963.

J. Aubert. *La Grande Histoire du Val-d'Oise.*

R. Chavalier. *Les Voies romaines.*

M. Roblin. *Le terroir de l'Oise.*

F. Lot. *Les Origines de la France.*

R.-X. Lanteri. *La Reine Brunehilde.*

Divers Bulletin du C.R.A.V.F.

Divers Bulletin de la S.H.A.P.V.

Bulletin du Foyer rural de Vigny 1995.