

II/ LE LANCEMENT DE LA TIRERIE CLOS MORTIER

1°) Une aventure et un défi

Le projet de Jules Rozet de créer une filerie au Clos Mortier est une aventure. Il existe bien quelques rares établissements de ce genre en Haute-Marne, mais pas dans la région de St-Dizier²⁸⁵. Ils sont situés dans le Haut-Pays, sur les cours d'eau du Rognon et de la Manoise, à proximité du département des Vosges dans lequel ces établissements sont nombreux. On relève en particulier la filerie de Manois, qui paraît avoir été construite vers 1815 par un sieur Baudot, oncle par alliance des Rozet. Elle est reprise par son fils, Henri Baudot, qui fait bénéficier son cousin Jules Rozet de son expérience et lui communique de nombreux renseignements d'ordre technique à partir du mois d'août 1825. Assez près de là, existe une usine semblable, l'ancienne tréfilerie d'Orquevaux, modernisée en 1825. En dehors de cette petite région, il y a eu en 1822 un projet à Chamarandes, près de Chaumont, mais il est resté sans suite²⁸⁶.

Autant dire que Jules Rozet ne peut pas s'appuyer sur une tradition locale de fabrication du fil de fer. C'est pourquoi il lui faut relever un triple défi. Tout d'abord il est obligé de travailler à partir des minerais des environs de St-Dizier, des « demi-roche », ce qui constitue un handicap certain. En effet il ne suffit pas de fabriquer du fer dans des affineries au charbon de bois pour réussir à le faire passer dans la filière par les trous de plus en plus fins ; il est nécessaire de disposer d'un minerai de bonne qualité comme celui qu'on trouve en Comté et dans les Vosges ou à la rigueur dans le Haut-Pays. Jules Rozet espère-t-il compenser l'insuffisance de qualité de son minerai de fer par une élaboration particulièrement minutieuse de ses fontes ? On est réduit à le croire puisque, sauf au tout début, il ne s'approvisionne pas en fer de Comté ou des Vosges. D'autre part, il doit se mettre en quête d'une main d'œuvre qualifiée dont la Haute-Marne n'offre pas de réservoir en se montrant assez adroit pour l'attirer et la conserver dans son usine. Enfin, sur le plan commercial, il sait qu'il va devoir s'attaquer à des places solidement tenues par le fil de fer de Comté. Seul point positif, Jules Rozet peut compter sur l'existence de fonderies de bonne réputation dans la région pour faire mouler les pièces et machines et son nouvel atelier.

2°) La première usine métallurgique de St-Dizier

Il va de soi que le projet de Jules Rozet ne peut se concevoir sans l'existence préalable au Clos Mortier d'une fenderie. Cet atelier est indispensable à la préparation du « rond » à tréfilerie -

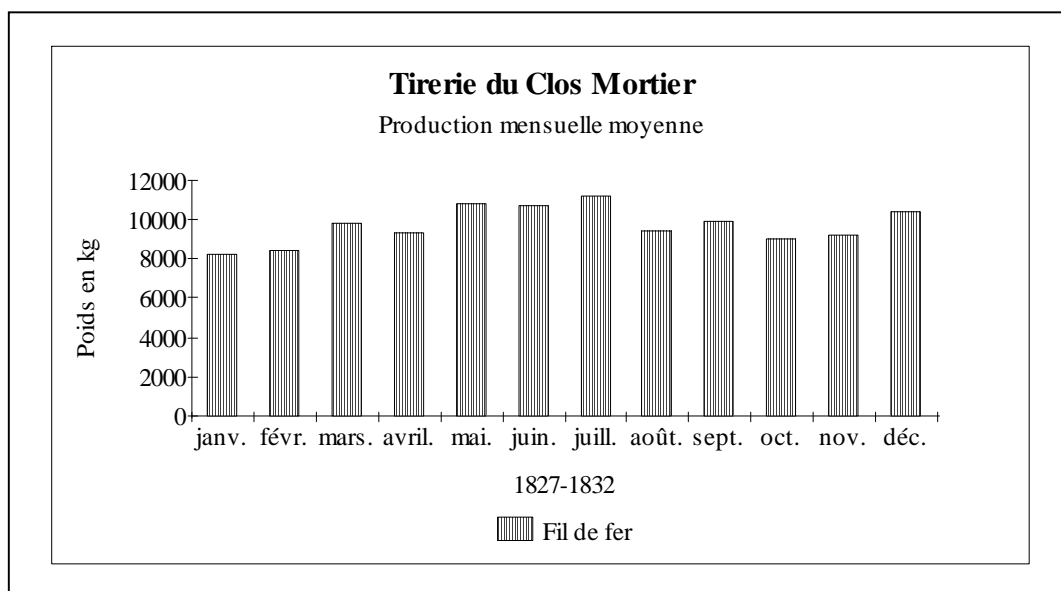
²⁸⁵ : Sur les quelques fileries qui apparaissent en Haute-Marne au XVIIe siècle (mais qui ne paraissent pas avoir perduré) : Michel PHILIPPE, « Produits et marchés, du XVe au XVIIIe siècle », *La métallurgie de la Haute-Marne*, Cahiers du Patrimoine, 1997, p. 56.

²⁸⁶ : Michel GUYARD, « Le haut-fourneau manqué de Chamarandes », *C.H.M.*, n° 133 : En 1822, Jean-Louis Bourlon de Rouvre, d'une famille amie des Rozet et qui dispose de moyens assez puissants, projette d'établir avec Madame de Damrémont, sa belle-mère, une filerie, composée d'un martinnet, de huit tenailles et d'un four à recuire les fils, le tout étant situé à Chamarandes (près de son domaine du Val-des-Ecoliers). Mais Bourlon de Rouvre ne donne pas suite à son idée.

ou ce qu'on appelle aussi la « machine²⁸⁷ » - à partir du fer élaboré dans l'affinerie.

Au printemps 1825, Jules Rozet se fait livrer les matériaux nécessaires à la construction du bâtiment : pierre de taille extraite des carrières de Savonnières (Meuse) et solives pour le toit et les charpentes. Il fait établir de nouveaux logements avec leurs cheminées pour les fileurs²⁸⁸. Les pièces mécaniques nécessaires et les chaudières à recuire sont commandées chez les meilleurs fondeurs de la région : Cousances-les-Forges et Brousseval. L'énergie mécanique est fournie par des roues hydrauliques.

Le tableau des productions moyennes mensuelles montre que la tirerie et la fenderie fonctionnent de manière continue tout au long de l'année. Elles travaillent de manière assez indépendante du régime hydrologique de la Marne, car pendant l'étiage ou les périodes de sécheresse, on dirige l'eau disponible sur les roues hydrauliques de ces ateliers, ce qui est une façon logique d'utiliser au mieux cette énergie. On est parvenu au même genre de conclusion en Comté²⁸⁹.



Les ateliers sont équipés d'un éclairage, rudimentaire mais robuste, alimenté, comme ailleurs dans la région, par les gaz du haut-fourneau²⁹⁰ et permettant de travailler en toute saison et en toutes circonstances. En 1833, Jules Rozet en fera installer un nouveau, plus efficace, par les soins de la maison parisienne Locatelli²⁹¹.

²⁸⁷ : Si la « machine » est élaborée à partir d'un fer affiné au charbon de bois, elle est appelée « machine au bois », si c'est avec du charbon minéral, c'est « machine à la houille ».

²⁸⁸ : Dans une région où bien des constructions communes sont souvent faites en poutres et torchis, édifier des bâtiments en pierre de taille est valorisant.

²⁸⁹ : Jean-François BELHOSTE, « Techniques et installations nouvelles », art. cit., p. 272 et suiv..

²⁹⁰ : E.N.S.M.P., M 1859/1 (680), TISSOT, *Journal de voyage*, page 22.

²⁹¹ : A. D. Haute-Marne, 50 J, Fonds Rozet, Copies de lettres, Rozet et de Ménilson à Locatelli, Paris, 25 juillet 1833. A.P.V.M., Devis établi par la maison Locatelli, 27 septembre 1833. Rozet explique que chacun de ses ouvriers en fil de fer dispose au-dessus de son atelier d'une lampe en fer qui est exposée aux chocs et aux chutes. Les lampes Locatelli éclairent beaucoup mieux car elles sont dotées d'un réflecteur et fument peu, mais elles sont trop fragiles, il

Quant à la matière première, Jules Rozet fait preuve de prudence. Il commence en laissant de côté le fer du Clos Mortier et en demandant à un commissionnaire graylois de lui trouver un fournisseur de fonte ou de fer de bonne qualité. Sur cette sollicitation, le Fourneau de Dampierre fait savoir qu'il est en chômage et qu'il n'est pas en état de livrer de fontes²⁹², la forge de Fontaine-Française répond qu'elle ne peut livrer ce qu'on lui demande car, suite à la hausse continue du bois, elle est obligée de réduire de moitié la fabrication de ses fers à tirerie et s'appête même, malgré leur excellente réputation, à les abandonner²⁹³ ; c'est pourquoi, compte tenu du fait que la préparation du fer à tirerie exige plus de travail et de soin de la part de l'ouvrier et qu'elle laisse plus de déchet, Fontaine-Française ne peut les offrir qu'au prix très élevé de 630 F le mil rendu à Gray. Elle conseille plutôt à Jules Rozet de lui acheter des fontes au prix de 250 F et de les affiner chez lui en profitant des prix du bois qu'elle croit savoir moins prohibitif en Haute-Marne qu'en Côte-d'Or. C'est la solution qu'adopte Rozet. Il passe commande de 26.000 kg de fonte en gueuses et les réceptionne au Clos Mortier au mois d'octobre²⁹⁴. Ne pouvant compter sur la Comté pour obtenir des fers, il se tourne vers les Vosges et se fait livrer un lot par la forge de Rambervillers²⁹⁵.

En ce qui concerne le personnel de la fenderie, Jules Rozet parvient à constituer une équipe non plus temporaire et itinérante mais permanente de manière à approvisionner régulièrement la tirerie. Non sans difficultés on le verra, il réunit les hommes qualifiés, capables de réaliser un affinage de haute qualité et de tirer le fil de fer. Au mois de novembre, l'atelier commence à se rôder avec quatre ouvriers. En décembre 1825, il fonctionne avec treize ouvriers sous la conduite de Mariotte père, maître fileur qui reçoit un salaire de 100 francs (équivalent à celui d'un commis), de Mariotte fils (42 francs) et de Curin Bernay (42 francs). Les autres travaillent à la tâche et reçoivent un salaire dépendant du diamètre du fil de fer : pour du n° 20, c'est environ 16 F.

L'affinerie produit désormais deux qualités de fer, l'une pour les fers marchands, l'autre pour le fil de fer. Dans ce dernier cas, on introduit de la fonte grise en gueuse et on la travaille lentement. L'opération est coûteuse car elle demande plus de temps (deux heures et demie) et plus de charbon de bois²⁹⁶. Dans les premiers temps, le rond est forgé au martinet (comme dans le projet de Chamarandes) en attendant d'être fourni en plus grande quantité par la fenderie. Celle-ci est modernisée et prend la dénomination de « fenderie anglaise » dans le Journal à partir de septembre 1826 (on ne connaît pas la raison de cette nouvelle dénomination ; peut-être est-elle en

faudrait les rendre plus solides. Locatelli prend sans doute en compte les remarques qui lui sont faites et dresse un devis le 27 septembre 1833, après quoi Rozet passe commande.

²⁹² : A.P.V.M., Lettre de Dornier Fils, Dampierre par Gray, Haute Saône, adressée à Jules Rozet, le 2 juin 1825.

²⁹³ : Ibid., lettre de De Martincourt & Sirodot (?), Fontaine Française, Côte d'Or, 3 juin 1825 à Rozet. (R. le 10 juin).

²⁹⁴ : A. D. Haute-Marne, 50 J, Journal du Clos Mortier, octobre 1825.

²⁹⁵ : A.P.V.M. : Lettre de Bouvion, Santa (?) & Robillot, Forge de Rambervillers, à Jules Rozet, le 18 août 1825.

rapport avec les pignons plus résistants et les nouveaux cylindres que Jules Rozet fait fabriquer par la fonderie de Brousseval²⁹⁷). Dans cet atelier aussi, les effectifs augmentent. Ils atteignent bientôt une bonne douzaine d'ouvriers en avril 1826. La production de rond est variable et va de 5.000 kg à 20.000 kg par mois selon les circonstances.

Au cours de son élaboration, le fil de fer doit être « recuit » à plusieurs reprises afin de gagner en ductibilité. Cette opération est effectuée dans des chaudières spéciales en fonte²⁹⁸ placées au dessus du gueulard du haut-fourneau et des deux feux d'affinerie ; elle prend également du temps car il faut à 12 heures pour les porter très progressivement à bonne température. Ensuite il faut les laisser refroidir pendant 36 heures²⁹⁹.

A côté du fil de fer commun de divers diamètres, le Clos Mortier se met à fabriquer des pointes à partir de février 1830³⁰⁰. Autre nouveauté, un ouvrier se spécialise dans la fabrication des chaînes en fil de fer vendues comme liens à vache, traits pour chevaux ou chaînes à puits.

Le développement de l'activité de la filerie ne passe pas inaperçu à St-Dizier : la municipalité le signale dans son rapport de statistique industrielle du 10 février 1826³⁰¹. Le nombre d'ouvriers s'élève peu à peu : 12 en permanence en 1829 à la fenderie (sauf parfois pendant le chômage estival), et 16 à la filerie. Pour suivre la demande, Jules Rozet fait construire une nouvelle fenderie au mois de novembre 1829. En 1833, 26 ouvriers, auxquels se sont ajoutés 5 tourneurs de fil, travaillent à la tirerie. Au total, la préparation du rond et la fabrication du fil de fer réclament plus d'une quarantaine d'ouvriers. Cela ne fait pas encore du Clos Mortier la première usine de St-Dizier en effectifs internes, les plus gros employeurs restant encore la filature de coton « à la mécanique » entraînée par un manège à chevaux, diverses fabriques de tissus de coton, et une fabrique de gants « à la mécanique » récemment établie et employant déjà 50 personnes³⁰².

En créant sa fabrique de fil de fer, Jules Rozet a trouvé le moyen de s'adapter à deux des

²⁹⁶ : E.N.S.M.P., J 1836 (49), PIGEON, *De l'industrie du fer en Haute-Marne*, page 56.

²⁹⁷ : A.P.V.M. Brousseval, le 3 juillet 1826, lettre de Fournel H. à Rozet : Nous pouvons vous faire moulages tels que courbes destinés à faire une roue, centres, croisillons, manchons, arbres de communication, etc., cylindres de fenderie, arbres de couches tournés (...). 16 Xbre 1826, Usine de Brousseval, H. Fournel à Rozet (rép. le 18) : « (...) Ne pensez vous pas que ces pignons coulés en pure fonte de Comté offriraient plus de résistance ? Vous pourriez en essayer. (...) Je vous promets que Lundi je démontrerai un cylindre 16° qui est en chantier pour tourner le pignon qui sera coulé demain. (...) ».

²⁹⁸ : Ces chaudières ont un poids de 800 kg avec leur trépied et leur couvercle, elles reçoivent chacune 1000 kg de fil de fer à recuire.

²⁹⁹ : E.N.S.M.P., J 1835 (44), CHATELUS, *Voyage, 1° Marne, 2° Champagne*, page 33 à 35.

³⁰⁰ : L'apparition des pointes ne semble pas mettre au chômage les petits artisans de la ville qui fabriquent des clous à l'unité et à la main, en particulier pour la construction des quatre cents « marnois » et trois cents « nacelles » qui sont lancés chaque année sur les chantiers de St-Dizier. Les pointes et les clous ne se concurrencent pas dans cet usage. Les clous gardent leur utilité grâce à leur large tête et à la flexibilité de leur pointe (elle peut aisément être rabattue) ; conjointement avec de larges chevilles de bois, ils permettent un bon assemblage et une bonne tenue des éléments des pans du bateau (François BEAUBOUIN, ancien Conservateur du musée de la Batellerie de Conflans Ste-Honorine, entretien, St-Dizier, 1999).

³⁰¹ : « La forge du Clos Mortier vient d'établir une filerie en fer où l'on fabriquera des chaînes en fer, clous d'épingle = 300.000 k° de fil de fer qui s'expédie vers Paris. »

contraintes les plus difficiles imposées à la métallurgie haut-marnaise dans le domaine de l'énergie, à savoir l'irrégularité saisonnière du régime hydrologique des cours d'eau et l'insuffisance des approvisionnements en charbon de bois. Cependant, le développement de cette usine est nécessairement limité : elle dépend d'une affinerie produisant relativement peu de fer, elle consomme beaucoup de charbon de bois, elle nécessite absolument de recourir à des ouvriers qualifiés ce qui lui interdit d'être une industrie de main d'œuvre, enfin, elle réclame une puissance hydraulique plus importante que ne le pensait Jules Rozet.

³⁰² : A. M. St-Dizier, 2D/2 5707, Copies de lettres, 10 février 1826 : « Statistique industrielle ».