

### III / AU CLOS MORTIER, SUCCÈS DU FIL DE FER PUDDLÉ ET DE LA FONTE À REFONDRE

Comment le Clos Mortier répond-t-il à cet ensemble contrasté de contraintes et de facteurs stimulants ?

#### 1°) Le fil de fer : du fer au bois au fer puddlé

a) Mener le processus de fabrication au bois jusqu'à la dernière extrémité.

Jules Rozet est bien obligé de prendre acte des progrès du fer puddlé dans les opérations de tréfilage et du coût de plus en plus élevé de la fabrication du fer entièrement au charbon de bois : « La fabrication, ou pour mieux dire la vente du fil de fer au charbon de bois (n'est) plus possible dans les gros numéros c'est-à-dire à partir du n° 14 des Forges, depuis qu'on est parvenu à tirer le fer puddlé jusqu'au n° 14. »<sup>940</sup>. Plutôt que de se convertir à la technique du puddlage, il essaye d'utiliser ses feux d'affinerie au charbon de bois jusqu'aux limites du possible.

Un premier sursis lui est accordé quand il constate que les fontes élaborées à l'air chaud - elles ont pourtant moins bonne réputation qu'à l'air froid - donnent un fer se travaillant mieux dans les foyers d'affinage au charbon de bois<sup>941</sup>. Par ailleurs, à partir de novembre 1849, il réussit à alimenter ses feux d'affinerie de manière plus économique grâce à des fontes de récupération, des ferrailles et des vieilles tôles<sup>942</sup>. Pour cela il fait appel à des fournisseurs proches (St-Dizier, Vitry-le-François) ou un peu plus éloignés (Châlons-sur-Marne, Troyes). L'existence du chemin de fer lui permet même de recourir à des marchands parisiens (Vve Magne, Bresson). Les chargements mentionnés par le Journal et la correspondance entre 1849 et 1854 vont de quelques centaines de kilos à quelques tonnes.

Très occasionnellement, le fer au bois reprend de l'intérêt à l'atelier de tréfilerie : dans les moments de presse, on le préfère au fer puddlé car il passe plus rapidement à la filière<sup>943</sup>. Malgré tout le fil de fer au bois est acculé dans ses derniers retranchements car son prix de revient s'élève à 246, 63 alors que le cours est à 230 F (selon Lebleu). Jules Rozet en est réduit au mois de décembre 1851 à démarcher les derniers manufacturiers de Normandie travaillant encore avec de la machine au bois comme celle du Clos Mortier et dont la seule issue de se réfugier dans quelques fabrications très particulières telles les épingles noires, les aiguilles, les fils à carder<sup>944</sup>. Il essaye aussi de mobiliser ses cousins Chanoine pour obtenir de nouvelles adresses de

---

<sup>940</sup> : A. D. Haute-Marne, 50 J, Copies de lettres, Rozet à Paul Fouquet, manufacturier, Montreuil l'Argilé, près de Rugles (écrit par J. Rozet en personne), 10 décembre 1851.

<sup>941</sup> : Ibid, Rozet à Lagoutte, maître de forges à La Villette : « Nous nous sommes aperçus que nos fontes (à l'air chaud), loin d'avoir perdu de la qualité, se comportaient mieux qu'auparavant dans nos affineries pour la fabrication du fil de fer. », 15 déc. 1850.

<sup>942</sup> : LEBLEU, op. cit., pp. 13 et suiv. Lebleu précise qu'on introduit dans le feu d'affinerie 70 kg de fonte, 3 à 4 kg de ferrailles, 3 à 4 kg de scories riches et 1,5 kg de battitures et qu'on obtient une loupe de 55 kg..

<sup>943</sup> : A. D. Haute-Marne, 50 J, Copies de lettres, Rozet de Ménilson à Pauthier, voyageur de commerce, 15 décembre 1849.

négociants de vin de Champagne afin d'écouler les fils de fer à ficeler les bouteilles n° 7 et n° 8 qui se font encore au bois<sup>945</sup>.

En fin de compte la solution du recyclage ne suffit pas à rendre économique l'affinage au charbon de bois : Jules Rozet sait parfaitement que le recours aux matériaux de récupération est un procédé utilisé également par les forges anglaises d'Abainville et de Denain où l'on travaille avec de la houille, combustible bien plus économique<sup>946</sup>. En 1854, les cours du fil de fer étant affectés d'une forte baisse, Jules Rozet interrompt provisoirement le travail de sa filerie<sup>947</sup>, laissant fonctionner les feux d'affinage au ralenti ou de façon irrégulière. Il se débarrasse de son stock de vieilles tôles et éteint définitivement son affinerie au mois de mars 1854<sup>948</sup>, mais sans la démolir<sup>949</sup>. Cependant, le prestige du fer au bois reste assez vivace dans les esprits pour que, trois ans plus tard, les Frères Bonnor, solidement expérimentés dans les techniques anglaises du puddlage et du laminage et sans aucun lien d'origine avec la Haute-Marne, envisagent sérieusement de remettre cet atelier en activité, c'est du moins ce qu'annonce le Garde-mines de Wassy<sup>950</sup>.

#### b) Travailler avec les forges anglaises voisines

Alors, pourquoi ne pas faire travailler la filerie du Clos Mortier avec la Forge des Lachats toute proche ? Mais il semble que cette usine ne soit pas encore équipée de fours à puddler.

---

<sup>944</sup> : A. D. Haute-Marne, 50 J, Copies de lettres, Rozet & de Ménilson à Paul Fouquet, manufacturier, Montreuil l'Argille, près de Rugles (Eure), 10 déc. 1851.

<sup>945</sup> : Ibid, Rozet & de Ménilson à Chanoine, 10 décembre 1851.

<sup>946</sup> : Ibid, Rozet & de Ménilson à Salin, Magne & Cie, Abainville, 19 janvier 1854 ; à l'Administrateur des forges de Denain, 30 janvier 1854.

<sup>947</sup> : Ibid, Rozet à Prudhomme, rue St-Denis n° 293, Paris, et à Guillemart, négociant, Rugles, 4 juillet 1854 : « La baisse incessante et ruineuse des fils de fer nous détermine à suspendre momentanément cette fabrication. »

<sup>948</sup> : Ibid, Journal du Clos Mortier, 1853, 1854, (1855 : manque) et 1856.

<sup>949</sup> : En conservant son affinerie, Jules Rozet se ménage la possibilité de la réutiliser un jour, au cas où, comme cela s'est déjà produit, le fer au bois redeviendrait un produit rentable, surtout s'il en avait l'exclusivité. Le même raisonnement est fait plus tard dans le département de la Meuse, aux forges d'Haironville, par Henri Godinot. Nouveau propriétaire depuis 1882, il remet en route les fours à puddler pour répondre à la demande d'une clientèle particulière. Il conserve ce créneau pour toute la France. Il fournira en 1889 une partie des rivets destinés à l'assemblage des poutrelles de la Tour Eiffel, selon une technique nouvelle qui remplace le boulonnage traditionnel.

<sup>950</sup> : A. D. Haute-Marne, 130 S 196, Dossier d'autorisation du « haut-fourneau d'essai » n° 3 du Clos Mortier, 14 novembre 1857, Rapport du Garde Mines, 27 janvier 1857 : « Les feux d'affinerie sont en chômage ; mais il est très probable que ces feux seront remis en activité dans le courant de cette année par MM. Bonnor Frères, Malgras & Cie qui les ont loués à MM. Rozet et de Ménilson. »

**La construction de la Forge des Lachats (Clos Mortier)  
en 1851 et 1852**

*Source : A. D. Haute-Marne, 50 J, Journal du Clos Mortier*

Date	Achats et réceptions mentionnés par le Journal
Septembre 1851	« Frais relatifs à la construction du laminoir, briques réfractaires, briques de Vandoeuvre, chaux, briques du Vert-Bois, tuiles creuses ».
Octobre 1851	« Frais pour la construction du laminoir »
Novembre 1851	« Frais pour la construction du laminoir : Reçu : 2 cylindres durs à canelures ovales, 456 k°, 425 k° tourné et 1 cylindre mi-dur, 345 k°, 305 k° tourné (provenance : Rigny & Mayeur, à Cousances-les-Forges). »
Décembre 1851	« Houilles reçues : - 56.328 k°, Denain 4.680 k°, Prusse »
Janvier 1852	« Construction du laminoir »
Février 1852	« Houilles de Prusse reçues de Dehaynin Père, Fils & Cie : 22.823 k° »
Février 1852	« Houilles reçues : 49.956 k° »
Mars 1852	« Reçu de notre laminoir : fer Machine, 84.100 k° »
Avril 1852	« Livré pour la construction du laminoir ».

On est mal renseigné sur cette forge car les archives du Fonds Rozet ne contiennent pas le Journal de cette usine. Celui du Clos Mortier mentionne seulement une série de frais relatifs à la « construction du laminoir » entre septembre 1851 et avril 1852 ; il note des achats de briques réfractaires en 1854, mais sans préciser si c'est pour la réparation d'un haut-fourneau ou pour la construction d'un four à réchauffer ou d'un four à puddler<sup>951</sup>. La construction de la forge des Lachats semble avoir été poursuivie en 1851 et 1852 avec des fours à réchauffer et de nouveaux laminoirs. Mais rien ne nous permet d'affirmer que des fours à puddler soient déjà édifiés. Autre remarque : après une dernière indication datée d'avril 1852, le Journal et la correspondance font tellement peu d'allusions à la Forge des Lachats qu'on croirait que Rozet et de Ménilson sont devenus étrangers à son exploitation. Il semble en effet qu'ils l'aient louée aux Frères Bonnor et à leurs parents et associés (Fumery, Royer, Malgras) dès l'année 1853<sup>952</sup>. Ces derniers auraient construit les fours à puddler, sans qu'on puisse en préciser la date, et signent un nouveau bail sous seing privé en 1856<sup>953</sup>.

La filerie du Clos Mortier continue donc de s'approvisionner en machine puddlée<sup>954</sup> auprès de la Forge Neuve. La collaboration entre les deux établissements s'organise ainsi : les hauts-fourneaux du Clos Mortier ravitaillent la Forge Neuve en fonte au bois tandis que cette dernière livre de la machine puddlée. Cette solution ne paraît pas suffisante en cas de marchés importants. C'est pourquoi Rozet et de Ménilson font appel à d'autres forges anglaises des

<sup>951</sup> : A. D. Haute-Marne, 50 J, Copies de lettres : Rozet et de Ménilson à Pajot et Ruant, fabricants de briques réfractaires, Le Montel, (Saône-et-Loire), 30 mai 1854 ; à Trayvoux, Gray, 8 octobre 1854.

<sup>952</sup> : Ibid, lettres des 17 mai et 31 nov. 1853, 24 juin 1854 ; Journal du Clos Mortier : en juin et juillet 1853, Bonnor, Fumery & Cie livrent de la machine au bois et de la machine à télégraphe à la filerie du Clos Mortier (mais pas encore de machine puddlée).

<sup>953</sup> : A. D Haute-Marne, 6 J 224, dossier n° 4.859, Bail des usines du Clos Mortier, 6 mars 1859.

environs, Rachecourt-sur-Marne, Roches-sur-Rognon, Eurville, et occasionnellement la Forge des Lachats louée aux Bonnor. Selon le même principe que pour la Forge Neuve, Rozet et de Ménilson fournissent les fontes nécessaires provenant soit du Clos Mortier, soit de hauts-fourneaux pris en location (Saucourt dans la vallée du Rognon) ou travaillant en sous-traitance (Mussey, près de Joinville, vallée de la Marne)<sup>955</sup>. C'est une manière de réaliser des économies sur la distance de transport de la fonte entre le haut-fourneau et la forge anglaise qui les traite.

Filerie du Clos Mortier				
Approvisionnement en machine au bois ou puddlée				
auprès des forges anglaises des environs				
1846 – 1854				
<i>Sources : A.P.V.M. (Rachecourt). A. D. Haute-Marne, 50 J : Journal du Clos Mortier et Copies de lettres</i>				
Dénomination, localisation	Maîtres de forges exploitants	Vallée	Distance	1ère mention
Forge Neuve (St-Dizier)	1°) Adam & Huin 2°) Adam, Drouot & Cie	Marne	0,3 km	23 mai 1845
Doulaincourt ou Roches	1°) Capitain, Delarbre & Cie, 2°) Bonamy & Forfillière, 3°) Duriez & Legros	Rognon (affl. de la Marne)	43 ou 48 km	26 nov. 1845
Rachecourt/ Marne	Jacquot Frères	Marne	17 km	26 juin 1849
Eurville	Gény & Cie	Marne	10 km	29 déc. 1851
Manois	De Beorges	Manoise (près du Rognon)	60 km	11 août 1849
Forge des Lachats (St-Dizier)	Bonnor Frères & Cie	Marne	0,2 km	Juin 1853

Clients de la filerie du Clos Mortier à Paris en 1849		
Nom	Adresse	Activité
Boucher	Paris	
Bigot & Cholley	Paris	
Douchement	Rue de Tracy n° 6, Paris	
Veuve Dujardin	Rue des Diamants, Paris	Marchand de fer
Gervais	Rue St-Martin, n° 42, ou n° 18, Paris	Marchand de fer
Leduc	Rue St-Martin, n° 168, Paris	Marchand quincaillier
Legrand	Rue du Pont aux choux, Paris	Négociant
Martin Aîné	Rue St-Martin n° 241, Paris	
Papillon	Rue St-Martin n° 51, Paris	Négociant
Prével	Rue des marais St-Martin n° 9, Paris	
Rabeau	Chemin de Pantin n° 15, Paris	Fabricant de pointes
Vincent	Rue St-Martin n° 10, Paris	Fabricant de chaînes
<i>Sources : 1°) A.P.V.M. 2°) A. D. Haute-Marne, 50 J, Copies de lettres et Journal du Clos Mortier</i>		

Clients de la filerie du Clos Mortier en province en 1849			
Région	Nom	Adresse	Activité
⊙ ⊞ ⊞ ⊞	Aviat	Reims	Marchand de fer

<sup>954</sup> : « Machine puddlée » désigne le rond à tréfilerie obtenu à partir de fer affiné dans un four à puddler chauffé à la houille, c'est pourquoi on utilise aussi l'expression « Machine à la houille »

<sup>955</sup> : A. D. Haute-Marne, 50 J, Copies de lettres, Rozet à Duriez et Legros, Roches-sur-Rognon, 31 décembre 1851.

	Beyer Renaudin	Reims	Marchand de fer
	Boucher & Cie	Epernay	Marchand de fer
	Chanoine	Epernay	Négociant en vins
	Galichet	Châlons-sur-Marne	Marchand de fer
Normandie (6)	Guillemart Rouillon	Rugles (Eure)	Négociant
	Lasnier	L'Aigle (Orne)	
	Leblond Bigot	Rugles (Eure)	Fabricant de pointes ( ? )
	Lenicolais	Sourdeval (Manche)	Fabricant de pointes
	Marquis Allais	Rugles (Eure)	Négociant
	Neveu	L'Aigle (Orne)	
Couronne sud de Paris (6)	Cadou	Chartres (Eure-et-Loir)	
	Bonnet Cholley	Orléans	
	Bouchet	Orléans	
	Maillard	Orléans, rue des Carmes n° 74	Marchand de fer
	Masson Plant	Orléans	
	Ratisseau	Orléans	
Ouest (4)	Hélix	Le Mans	
	Autellet Courtaud	Poitiers	
	Picherie	Nantes	
	Simonneau	Nantes	
<i>Sources : 1°) A.P.V.M. 2°) A. D. Haute-Marne, 50 J, Copies de lettres et Journal du Clos Mortier</i>			

<b>Clients de la filerie du Clos Mortier en 1853-54</b> (Novembre 1853 – novembre 1854)					
Région	Nom	Adresse	Produits		
Paris : 7	Allard Frères	Rue Thévenot, Paris	Fil de fer	Machine	
	Beaumont	Paris	Fil de fer		
	Chatey	Paris	Fil de fer		
	Douchement	Rue de Tracy n° 6, Paris	Fil de fer	Machine	Fil Télgrh.
	Legrand	Rue du Pont aux choux, Paris	Fil de fer		
	Martin Aîné	Rue St-Martin, n° 241, Paris	Fil de fer		
	Ministère de l'Intérieur : Lignes télégraphiques	Rue de Grenelle St-Germain, Paris			Fil Télgrh.
Champagne : 7	Barbier	Châlons-sur-Marne	Fil de fer		
	Colombe, puis Beyer Colombe	Reims	Fil de fer		
	Didier Demanche	Reims	Fil de fer		
	Galichet	Châlons-sur-Marne	Fil de fer		
	Huet	Châlons-sur-Marne	Fil de fer		
	Locquart	Epernay	Fil de fer		
	Victor Royer	Châlons-sur-Marne	Fil de fer		
Haute-Marne : 2	Bourlier	St-Dizier	Fil de fer		
	Féron, Minot & Dubois	St-Dizier	Fil de fer		
Orléans : 3	Boucher	Orléans	Fil de fer	Machine	
	Plant	Orléans	Fil de fer		
	Ratisseau	Orléans	Fil de fer		
Ardennes	Chayaux et Jacquet	Charleville		Machine	
<i>Sources : 1°) A.P.V.M. 2°) A. D. Haute-Marne, 50 J, Copies de lettres et Journal</i>					

### c) Evolution de la clientèle et des productions

Quelles répercussions commerciales a le nivellement progressif de qualité et de prix, du fil de fer au bois relativement au fil de fer à la houille ? En 1849, on dénombrait une bonne trentaine de clients assez réguliers tant à Paris qu'en Province, compte non tenu des marchands de fer n'ayant fait qu'une seule commande. On relevait en particulier les centres de Rugles et

L'Aigle constituant le coeur de la fabrication de la pointe et de l'aiguille normalement alimentés en fil de fer de Comté ; que Jules Rozet ait pu les ajouter à sa clientèle signifiait qu'il avait dû, comme en Champagne pour le ficelage des bouteilles, s'attaquer à un marché convoité. Cinq ans après, en 1854, la liste se réduit à une vingtaine de clients. Au vu des chiffres et en l'absence de registre d'expédition comparable à celui de la période allant de 1826 à 1837, on est conduit à penser que la production et la vente des fils de fer sont en baisse au Clos Mortier. Mais à cette appréciation purement quantitative du nombre des clients, il faut en opposer d'autres. La première fait entrer en ligne de compte les progrès de l'organisation de la vente du fil de fer à ficeler les bouteilles de Champagne. Après une première tentative infructueuse pour se décharger de la lourde tâche consistant à prendre contact individuellement avec tous les négociants en vin et les marchands de fer, à les relancer au moment le plus favorable et à se faire payer, Jules Rozet se met à nouveau à la recherche d'un gros marchand ou d'un dépositaire<sup>956</sup>. Il semble trouver la solution avec la maison Veuve Beyer Renaudin (devenue en suite « Renaudin & Colombe » puis « Colombe ») à Reims qui assure désormais la distribution du fil de fer dans la région. C'est pourquoi, à part ses cousins Chanoine Frères, on ne voit plus apparaître dans la correspondance les noms des quelques grandes maisons de Champagne qui étaient des clientes attirées. La deuxième est relative à l'apparition en 1854 une variété particulière de fil de fer, le « fil de fer à Télégraphe ». Rozet et de Ménilson viennent en effet d'emporter des lots importants aux adjudications du Ministère de l'Intérieur. Cela représente des tonnages se situant aux environs de 85 à 90.000 kg et dépassant de loin les quelques centaines de kg expédiés d'habitude ici ou là<sup>957</sup>.

Plusieurs signes sont révélateurs de la bonne tenue des ventes de fil de fer. Rozet et de Ménilson préviennent leurs clients habituels qu'ils ne prennent maintenant aucun engagement à long terme ou bien qu'il aurait mieux valu de se décider plus tôt à passer commande<sup>958</sup>. D'autre part, les relations avec la Forge Neuve s'activent : Rozet et de Ménilson s'entendent une fois de plus avec leurs voisins<sup>959</sup>. Comme on le voit sur l'organigramme, ils fournissent à ces derniers le

---

<sup>956</sup> : A. D. Haute-Marne, 50 J, Copies de lettres, Rozet à Chanoine Frères, Epernay, 10 décembre 1851 : « Pouvez vous nous dire si nous devons nous adresser directement aux plus gros consommateurs, et dans de cas, nous les indiquer, ou si nous devons recourir soit aux marchands soit à des dépositaires que nous mettrions en état de soutenir la concurrence de nos confrères moins bien placés que nous pour fournir la Champagne. »

<sup>957</sup> : Pour fabriquer le premier lot au cours de l'année 1852, la filerie du Clos Mortier se fait livrer 92.019 kg de « machine à Télégraphe » en provenance de la Forge Neuve (Journal du Clos Mortier, 1852). Quant au second, à livrer en 1853, il s'agit de 85.000 kg. (A. D. Haute-Marne, 50 J, Copies de lettres, Rozet et de Ménilson à Félix Vernes & Cie, banquier à Paris, 15 décembre 1852)

<sup>958</sup> : A. D. Haute-Marne, 50 J, Copies de lettres, Rozet et de Ménilson à Pradier et Gillet, marchands de fer à Clermont-Ferrand 18 décembre 1852 ; à Douchement, négociant en fer, Paris, 20 décembre 1852.

<sup>959</sup> : Ibid., Rozet à Adam, Huin & Drouot, St-Dizier, 10 décembre 1852 : « Nous vous confirmons les conventions verbales arrêtées ensemble pour le cas où nous aurions à fournir des fils à Télégraphe par suite de l'adjudication qui doit avoir lieu à Paris le 15 de ce mois » : Nous fournirons les massiaux 280 f les mille k° à votre usine. Vous fournirez à raison de 387 f le mille rendu au Clos Mortier la Machine provenant de nos massiaux bien étirée à chaud et non brûlée au n° 21 ½ jauge de Paris en pièce pesant au moins 19 à 20 k° et purgées aux deux bouts. Nous nous chargeons du tréfilage à raison de 40 f et du recuisage à raison de 20 f les mille k°. Ainsi nous livrerons les fils de fer à 447 f les mille k° à notre usine. Les frais, pertes, etc, transports seront supportés par ½ entre nous et vous. »

fer au bois sous forme de massiaux qu'Adam et Huin se chargent de faire passer au laminoir pour obtenir de la machine à Télégraphe. Une fois le fil à Télégraphe confectionné, il reste à l'expédier à Paris où il est galvanisé, opération que le Clos Mortier n'est pas encore en état de faire<sup>960</sup>.

Ainsi, la comparaison de la répartition de clientèle en 1849 et 1854 fait apparaître plusieurs faits. D'abord, certaines destinations bien établies sont en train d'être perdues, en particulier le Nord, la Picardie et la Normandie, celles qui avaient été gagnées dans l'Est de la France (Vosges, Meurthe, et Moselle) disparaissent complètement. D'un autre côté, Rozet et de Ménilson continuent de vendre du fil de fer et répondent de surcroît à la demande d'une certaine clientèle désirant la matière première du tréfilage, c'est-à-dire la machine : il s'agit d'entreprises qui se livrent elles-mêmes au tréfilage ou qui commencent à utiliser ce produit semi-fini pour diverses fabrications métalliques comme les lits en fer ou les meubles de jardin. Enfin, l'apparent rétrécissement de la clientèle doit être compris comme correspondant à une meilleure organisation de la distribution du fil de fer à Champagne et une orientation en direction des marchés publics.

Dans les ateliers du Clos Mortier, on a enregistré les progrès du fer puddlé, éteint les feux d'affinerie et arrêté de la fabrication des fers marchands au bois, eu égard aux prix excessifs des transports et des coupes de bois<sup>961</sup>. A la filerie, le fil de fer à Télégraphe est désormais confectionné avec de la « machine à la houille ». Même les expéditions de fil de fer à Champagne ne comportent plus la mention « au bois », ce qui veut dire le fer puddlé parvient à déloger maintenant le fer au bois dans les diamètres les plus petits.

C'est bien la fin de la voie choisie par Jules Rozet en 1825 consistant à conserver le charbon de bois comme unique combustible dans l'élaboration de la fonte et du fer. Son association avec Eugène de Ménilson, rompu à l'exercice des approvisionnements en bois, lui a sans doute permis de prolonger cette solution exclusive du charbon végétal plus longtemps et mieux que la logique des prix respectifs du charbon minéral et du charbon de bois ne le commandait.

Le Clos Mortier		
<b>Chronologie de la fin de l'affinage du fer au charbon de bois</b>		
<i>Date</i>	<i>Evènement</i>	<i>Sources</i>
Sept. 1853	Chômage des feux d'affinerie n° 1 et n° 2	<i>A. D., 50 J, Journal 1853</i>
Oct. - déc. 1853	Extinction du feu d'affinerie n° 2	<i>A. D., 50 J, Journal 1853</i>
Mars 1854	Extinction du feu d'affinerie n° 1	<i>A. D., 50 J, Journal avril 1853</i>
Avril 1854	Fin de la rubrique « Expédition de fers marchands au bois » dans le Journal	<i>A. D., 50 J, Lettre du 19 mars 1854 ; Journal 1854 et 1856.</i>

<sup>960</sup> : Ibid., Rozet à Carpentier & Cie, galvanisateur, rue d'Angoulême du Temple, n° 52, Paris, 18 novembre 1853.

<sup>961</sup> : Ibid., Rozet à Roux Prenat, Lyon, 18 février 1854 ; à Karr & Cie, 19 mars 1854 ; à Prudhomme, négociant, rue St-Denis, Paris, 4 juillet 1854 ; à Guillemart, négociant, Rugles, 4 juillet 1854 ; à Lemoine, L'Aigle, 26 nov. 1854.

La page est donc tournée. Mais l'essentiel n'est pas là : il réside dans le fait que, contraint de surmonter les difficultés et les obstacles pour se mettre au niveau de ce que fabriquaient la Comté, les Vosges et même le Haut-Pays, Jules Rozet a obtenu une amélioration de qualité indispensable à sa politique de la valeur ajoutée. Ces progrès lui ont permis de conquérir certains marchés, parfois inattendus ; ils vont lui en ouvrir d'autres.

## 2°) L'essor des spécialités de fontes brutes

### a) Délimitation et signification de la période 1849 – 1859.

Pour cette dizaine d'années, les ressources offertes par les archives au sujet des fontes brutes permettent de constituer un dossier de recherche de 69 pages couvrant aussi bien les aspects techniques que commerciaux. A elles seules, les cinq premières années en remplissent 62, les cinq dernières seulement 7. Cependant cette disproportion n'est pas trop gênante dans la mesure où, grâce aux archives de la Chambre de Commerce de St-Dizier et aux rapports rédigés par son Président Jules Rozet, il est possible de décrire les difficultés rencontrées dans les cinq dernières années et de les interpréter en les replaçant dans le contexte plus général de l'histoire de la métallurgie haut-marnaise et française.

Quant aux dates délimitant cette période, la première correspond à la reprise économique, la seconde à celle de la retraite de Jules Rozet, événement n'ayant en soi qu'une portée purement personnelle mais offrant l'intérêt de se situer au moment d'une crise amorcée en 1857 et juste à la veille des traités de commerce de 1860, présentés en Haute-Marne comme l'acte de décès de la sidérurgie champenoise. Ces observations permettent de découper la période 1849-1859 en deux parties bien distinctes, la première étant celle du succès, la seconde, celle du reflux.

### b) Les conditions et les raisons du succès (1849 – 1854).

Contrairement à ce qu'on pouvait attendre, la crise de 1847-1849 a été plutôt positive pour le Clos Mortier en termes de production et de vente de fontes brutes. En effet l'ouverture précédemment amorcée s'est confirmée dans la capitale, c'est-à-dire sur le marché le plus recherché par Jules Rozet. Après le fléchissement de l'automne 1850, les prix se maintiennent aux alentours de 150 F les 1.000 kg, connaissent une hausse continue de 1851 à 1853, atteignent un maximum de 207,5 au mois de décembre 1853, puis se stabilisent à 202,5 en 1854. Mais à la fin de l'année, le cours se met à fléchir, descendant à 191,2 au mois de décembre 1854. Après cette date, les registres de Copies de lettres manquent, ce qui ne permet plus de connaître les prix.

Les raisons du succès des fontes du Clos Mortier sont multiples. La première est à mettre au compte des efforts effectués par Jules Rozet. Il se plaît à souligner en 1850 que ses fontes parviennent à un niveau presque égal à celles d'Ecosse<sup>962</sup>. En 1859, les élèves de l'Ecole des

---

<sup>962</sup> : A. D. Haute-Marne, 50 J, Copies de lettres, Rozet à Pradt, négociant, rue du Plat n° 7, Lyon, 14 déc. 1850 « Nos fontes à refondre ont pris une excellente position sur la place de Paris et rivalisent utilement avec celles d'Ecosse. » ; à Lièville, Directeur de Graffenstaden, 2 décembre 1852 : "Au dernier marché de Glasgow, le 29 novembre, le



Mines Brossard et Molleveux soulignent la qualité de ces fontes, nettement supérieures à celles du département<sup>963</sup>. Il reste le handicap du prix. Mais les fontes écossaises sont affectées à la fin de l'année 1851<sup>964</sup> d'un certain renchérissement qui s'accuse encore par la suite. Dès lors, les fontes du Clos Mortier sont en mesure de les attaquer<sup>965</sup>. Pendant quelques années, c'est « l'Age d'Or », comme le dit le beau-frère de Jules Rozet, le Baron Auguste Lespérut<sup>966</sup>.

Toutefois, les maîtres de forges haut-marnais savent que de telles conditions sont momentanées. Conscients que la politique du gouvernement va dans le sens de l'abaissement des droits de douane sur les produits métallurgiques étrangers, ils tentent de profiter jusqu'au dernier moment des circonstances encore favorables à la métallurgie au bois en brûlant rapidement les stocks de charbon de bois soigneusement accumulés auparavant et en vendant encore plus vite les produits fabriqués.

### c) La réussite commerciale des fontes de 2<sup>ème</sup> fusion et de moulage

Le tableau de la décennie 1849-1859 fait ressortir un nombre total de 72 clients, ce qui témoigne d'un réseau commercial étendu et varié. Les uns demandent de la fonte d'affinage, les autres de la fonte de moulage. Certains sont constructeurs de machines (machines textiles, machines à vapeur en particulier), d'autres sont fondeurs d'art et d'ornement. On note dans cette liste quelques noms ou raisons sociales d'établissements à mettre au nombre des plus grands ou des plus exigeants de France : Cavé, Calla, Farcot à Paris, le Val d'Osne et Sommevoire en Haute-Marne, Terrenoire et Le Creusot dans le Midi, Les Forges de Strasbourg-Graffenstaden (ancêtres de la S.A.C.M.), Stehelin en Alsace, pour se limiter aux plus connus.

Une première manière de classer ces clients consiste à les répartir en fonction du type de fonte qu'ils commandent (sapots ou saumons), ce qui détermine un type d'entreprise métallurgique (fonderie ou forge).

---

prix de la fonte à refondre a haussé de 3 schelings (sic), il était déjà dans Paris fort au dessus du prix des nôtres quoique de l'aveu de MMrs Calla et Cavé, il y ait très peu de différence de qualité entre les unes et les autres. »

<sup>963</sup> : E.N.S.M.P., BROSSARD DE CORBIGNY et MOLLEVEAUX, *Journal de voyage dans la Haute-Marne et le Nord de la France*, 1859 : La fonte du Clos Mortier est très noire et limailleuse, « elle a le même aspect que les fontes extra des Anglais. Le Clos Mortier est la seule usine à en produire encore en Haute-Marne. Cette fonte est employée pour mêler avec des fontes blanches qu'on veut couler en 2<sup>ème</sup> fusion. (...) Elle est plus chère que la fonte ordinaire du département car au lieu de 5 mc (sic) de charbon on en consomme 6 mc. Elle est généralement 20 F plus cher que la fonte ordinaire. »

<sup>964</sup> : A. D. Haute-Marne, 50 J, Copies de lettres, Rozet et de Ménilson à Mirio, 2 décembre 1851.

<sup>965</sup> : Ibid., Rozet et de Ménilson à Cattenot Béranger, Lyon, 30 mars 1853 : « Quant à la qualité de notre fonte, elle est telle que sur le marché de Paris, nos fontes obtiennent le même prix que les fontes d'Ecosse. »

<sup>966</sup> : Philippe de BAGNEUX, *Notes historiques sur les forges d'Eurville*, d'après les archives de la famille Lespérut : « En 1854, l'industrie métallurgique était dans une période de prospérité : les affaires étaient abondantes et les prix rémunérateurs. Rien que pendant le courant de cette année, le train n° 1 fit 300.000 francs de bénéfices. Quant au train n° 2, il était uniquement affecté à Mrs Bonnor et Degron qui y travaillaient pour leur compte. Les fontes étaient aussi une source très importante de revenus pour Eurville. Mrs Gény ont pu réaliser pendant cette période de réels bénéfices car les cours de la fonte se sont élevés jusqu'à 200 francs les 1.000 kilos et ceux des fers jusqu'à 500. C'était l'âge d'or ! »

**Société Rozet & de Ménilson**  
**Types de fontes commercialisées**  
**De 1849 à 1859**

Sapots = Fontes à refondre. Saumons = Fonte à fer (ou « fonte d'affinage »)

Région	Client	« à refondre »	« à fer »
Champagne et Barrois	Fonderies du Val d'Osne (Haute-Marne)	Sapots n°1	
	Viry Frères, Fonderie de Sommevoire (Haute-Marne).	Sapots n°1	
	Vivaux & Cie, Fonderies de Dammarie-sur-Saulx (Meuse).	Sapots n°1	
	Clausse & Dormoy, Fonderies de Pancey (Haute-Marne).	Sapots n°1	
	Adam, Huin & Cie, Forge anglaise de St-Dizier (« Forge Neuve »).		saumons
	Bonnor Frères, Malgras & Cie, Forge des Lachats, St-Dizier.		saumons
	Dumanoir & Cie, Forges de La Villeneuve-aux-chênes (Aube).		saumons
Paris : dépositaires et marchands	Deminuid, « négociant », rue des 3 frères, Paris	sapots	
	Magne, « marchand de fer », « ferrailleur », rue de Charonne n° 23, Paris.	sapots	saumons
	Wassal & Middleton, « négociants », rue Trudaine n° 1, Paris	Sapots n°1 et n° 2	
	Fournier & Lavaux, « maîtres marinières » à Meaux, dépôt à La Villette.	Sapots n°1 et n° 2	
	Mirio, « marchand de fontes », « négociant », rue Buffault, Paris	sapots	
	Guillaumet Arnoux, commissionnaires, quai de la Rapée n°58, Paris	Sapots n°1 et n° 2	
	Vigné, « marchand de métaux », rue Bergère, ou rue de la Trierie, Paris.	sapots	
	Brochon *, « marchand de fontes », rue du Faubourg St-Denis n° 114	sapots	
Paris et couronne : industriels	Davidson, « fondeur », rue de Thionville n° 4, La Villette.	sapots	
	Calla, puis Calla fils, « fondeur », « constructeur de machines », « ingénieur mécanicien », Faubourg Poissonnière n° 92 ou 110, puis rue de Chabrol, la Chapelle St-Denis, puis rue Lafayette.	Sapots n°1	
	Guillot, « fondeur », Quai de Jemmapes n° 32.	sapots	
	Veuve Thiébault, « fondeur », rue Paradis Poissonnière n° 22.	sapots	
	Cavé, fabricant de machines à vapeur, rue du Faubourg St-Denis n° 216.	Sapots n°1 et n° 2	
	Denevers & Letourneur, rue St-Hyppolite St-Marcel n° 18.	Sapots n°1	
	Lagoutte, « maître de forges », rue des Ardennes, La Villette		saumons
	Forges de Montataire (Oise).		saumons
	Derosne & Cail, barrière de Passy.	?	
	Quillet Hanotin, quai d'Ivry.	?	
	Strong, « fondeur », rue St-Martin n° 172	Sapots n°1 et n° 2	
	Farcot, « fabricant de machines », « fondeur mécanicien », Port St-Ouen		saumons
	Joly, « constructeur mécanicien », Argenteuil	?	
	Forges de Grenelle	sapots	
	Gatine, « fondeur », rue de la Santé	sapots	
	Béchu, rue St-Ambroise	sapots	
	Raulin, « fondeur en fer », St-Ouen l'Aumône, près Pontoise	sapots	
	Schoenberg « fondeur en fer », rue du Faubourg St-Martin n° 272	Sapots n°1	
	Ernest Gouin, « constructeur de machines », Les Batignolles	sapots	
	Plichon « fondeur en fer », rue des Amandiers Popincourt n° 23	Sapots n°1 et n° 2	
Le Maréchal & Cie, Paris	Sapots n°1	saumons	
Charbonnier & Bourgougnon, rue du Faubourg St-Denis n° 222.	sapots n° 2		
Feray & Cie, Essonne, près de Corbeil	sapots		
Midi et Bourgogne nord	Carriot, « négociant », Quai de Bondy n° 159, Lyon.	Sapots n°1	
	Cattenot Béranger « négociants », rue Vaubécourt, Lyon.	Sapots n°1	saumons
	Trayvoux fils, commissionnaire, Gray (Haute-Saône)	sapots	
	Gurnel Frères, commissionnaires, Gray, (Haute-Saône).	sapots	
	Roux Prenat, Lyon (Rhône).	?	
	Bougueret & Martenot, « maîtres de forges », Châtillon/Seine (Côte-d'Or)	sapots	saumons
	Forges de la Loire et de l'Ardèche, Terrenoire (Loire).	Sapots n°1 et n° 2	
	Schneider & Cie, le Creusot (Saône-et-Loire).	sapots	
	M. de Raffin, « maître de forges », La Pique, Nevers (Nièvre).	sapots	
	Jacquesson Frères, Pétin, Gaudet & Cie, St-Etienne (Loire).	Sapots n° 1	
Lorraine	Salin, Magne & Cie, Abainville (Meuse)	sapots	saumons
	Muel & Wahl, Fonderies d'art et d'ornement de Tusey (Meuse).	Sapots n°1	
	Dupont & Dreyfus, maîtres de forges, Ars-sur-Moselle (Moselle).	Sapots n°1	
	Dormoy & Cie, maîtres de forges, Attignéville (Vosges).	Sapots n°1	
	Labbé & Legendre, maîtres de forges, Gorcy (Moselle).	Sapots n°1 et n° 2	

	Karcher & Westerman, Ars-sur-Moselle (Moselle).	Sapots n°1	
	Aubé & Tronchon, « maîtres de forges », Hersérage (Moselle).	Sapots n° 1	saumons
	Gouvy Frères.		saumons
	Wehrlin, fabricant, Jarville, près Nancy (Meurthe).	Sapots n°1	
Picardie et Nord	Dumont & Cie, « maîtres de forges », Raismes (Nord).		saumons
	Leclercq fils, « maître de forges », Trith St-Léger, (Valenciennes) (Nord)		saumons
	Dehaître et Aubry, fondeurs, Moulin de St-Crépin, Soissons (Aisne)	Sapots n°1	
	Derenty, Compiègne (Oise).	?	
	Société des Forges de Denain (Nord)		saumons
	Dandoy Maillard, « maîtres de forges », Maubeuge (Nord)		saumons
	Flouquet et Cormon, Lille, (Nord)	sapots	
Alsace	Lehmann, « maître de forges », Belfort (Haut-Rhin).	?	?
	Chauvin, « commissionnaire », Mulhouse (Haut-Rhin)	sapots	
	M. de Lièvreville, Forges de Strasbourg Graffenstaden (Bas-Rhin).	Sapots n°1	
	Stehelin, « fabricant de machines », Bitschwiller-les-Thann (Haut-Rhin)	Sapots n°1	
	Huguenain, « fabricant de machines », Mulhouse (Haut-Rhin).	sapots	
	Ducommun et Dubiez, « fabricants de machines », Mulhouse (Haut-Rhin)	Sapots n°1	
	S. Stamme « fabricant de machines », Thann (Haut-Rhin).	Sapots n°1	
	Schlumberer & Cie, « fabricants de machines », Guebwiller (Haut-Rhin)	sapots	
	André Koechlin, Mulhouse (Haut-Rhin)	Sapots n°1	
	Veuve Jacques André, « fabricant de machines », Thann (Haut-Rhin)	sapots	

Sur ces 72 clients, 16 sont intéressés par les fontes d'affinage (on n'a pas retenu dans cette liste les forges anglaises de Haute-Marne qui travaillent à la demande du Clos Mortier en consommant ses fontes au charbon de bois et en lui renvoyant de la machine au bois pour tréfilerie). Il s'agit ici de grandes forges anglaises ayant déjà eu recours aux fontes champenoises pour les mêler à leurs fontes au coke afin d'obtenir des fers communs. Le Clos Mortier continue de leur vendre de la « fonte à fer », conditionnée en saumons. Quand elle est qualifiée de « très blanche » par Jules Rozet, elle est utilisée pour la décarburation de la fonte au coke à laquelle on la mélange dans les fours à puddler dans une proportion d'1/3 pour 2/3 ; elle offre l'intérêt de diminuer la peine des ouvriers et la consommation de houille<sup>967</sup>. Sur le plan de la distribution géographique, ces fontes d'affinage sont principalement expédiées vers Paris, Montataire, le Nord et aussi la Haute-Marne. En Lorraine, des livraisons assez importantes (plus de 370.000 kg de novembre 1853 à mars 1854) de saumons à l'air chaud mais aussi à l'air froid sont expédiées à Aubé & Tronchon, à Hersérage<sup>968</sup>. Mais ce courant se tarit bientôt : la maison Aubé & Tronchon fait faillite en 1854<sup>969</sup>, St-Etienne, St-Chamond et Le Creusot cessent leurs commandes. Cela signifie-t-il que les fours à puddler de Lorraine et du Midi ont fait assez de progrès pour se passer désormais des adjonctions de fontes au bois champenoises ? Dans ce cas, comment expliquer que les forges de Paris et de La Villette continuent d'en consommer sinon pour obtenir des fers de qualité supérieure ?

<sup>967</sup> : A. D. Haute-Marne, 50 J, Copies de lettres, R. & de M. à Lagoutte, maître de forges, La Villette, 15 déc. 1850.

<sup>968</sup> : Ibid., Rozet à Aubé & Tronchon, Paris ou Hersérage, 22 nov., 13 déc. 1853, 16 janv., 2 et 28 fév., 25 mars 1854.

<sup>969</sup> : Ibid., Rozet et de Ménilson à Aubé & Tronchon, 13, 22 et 30 avril 1854.

L'observation d'ordre technique faite par Jules Rozet sur l'utilisation de ses fontes blanches permet de comprendre qu'il en commercialise deux sortes : l'une, celle dont on vient de parler, est conçue spécialement pour être mélangée dans les fours à puddler des forges anglaises travaillant en fonte au coke<sup>970</sup>, l'autre, un peu moins blanche, est utilisée directement en tant que telle dans les fours à puddler traitant des fontes au charbon de bois. Aucune indication particulière dans les factures, les lettres expédiées ou les récépissés des commissionnaires ne nous permet de valider ou d'infirmer formellement cette interprétation. Toutefois, quand l'Ingénieur en chef des Mines de la Haute-Marne décrit le fonctionnement et les approvisionnements de la Forge anglaise de St-Dizier (la « Forge Neuve »), il ne mentionne pas autre chose que les « fontes du pays blanches et au charbon de bois » (nulle part il ne parle de fontes au coke qui auraient pu être importées du Midi ou de Lorraine<sup>971</sup>). En conséquence on peut affirmer que le Clos Mortier produit deux sortes de « fonte à fer » correspondant chacune à une destination géographique particulière, d'une part les fontes « très blanches »<sup>972</sup> utilisées en mélange dans les forges anglaises associées à des hauts-fourneaux au coke et situées dans les régions citées un peu plus haut, d'autre part les fontes moins blanches ou « fontes grises »<sup>973</sup> consommées sur place en Champagne dans les forges anglaises qui tiennent à offrir à leur clientèle des « fers de Champagne » provenant de fontes élaborées entièrement – ou presque - au charbon de bois.

Pour être complet, il faut relever le cas particulier de la Bourgogne du nord, plus exactement des Forges de Châtillon. De mars 1852 à novembre 1854, Rozet et de Ménilson leur expédient, sous la raison sociale «Bougueret & Martenot », des saumons (388.406 kg) et des sapots (42.055 kg) de fonte au charbon de bois (parfois avec un peu de coke), soit un total de 430.461 kg. Le transport se fait sur essieux, à part quelques livraisons en gare de St-Dizier et à destination de Paris<sup>974</sup>. Ces livraisons de fontes au charbon de bois à Châtillon-sur-Seine ne

---

<sup>970</sup> : Ibid., Rozet et de Ménilson à Lagoutte, maître de forges, rue des Ardenntes, La Villette, 15 et 20 décembre 1850 : Jules Rozet dit que cette fonte très blanche est « fabriquée exprès pour les forges qui emploient de la fonte à la houille. » Il reconnaît que si on l'affine seule dans un four à puddler, elle « peut donner un fer un peu moins bon que le fer provenant d'un mélange de cette même fonte avec des fontes noires soit à la houille soit au charbon de bois. »

<sup>971</sup> : A. D. Haute-Marne, S 130 194, Dossier « Forge anglaise de St-Dizier », pièce 187, rapport manuscrit de l'Ingénieur en chef des Mines Drouot sur la demande de MM. Adam, Huin & Cie, signé Drouot, 29 juin 1850.

<sup>972</sup> : « Fonte très blanche » : suite à la réclamation de Lagoutte, maître de forges à La Villette, se plaignant d'obtenir de mauvais résultats avec un lot de fonte blanche du Clos Mortier, Rozet explique que cette qualité de fonte n'est pas faite pour être traitée seule – elle donne alors un fer qui peut être un peu moins bon – mais en mélange avec de la fonte noire : « Vous reconnaîtrez facilement cette qualité de fonte en faisant frapper d'un coup de marteau chaque saumon au moment où on pèse la fonte pour la finir (?) au feu. Cette fonte rend un son argentin que ne rend pas la fonte noire ordinaire. » (A. D. Haute-Marne, 50 J, lettre du 15 déc. 1850).

<sup>973</sup> : « Fonte grise » : c'est ainsi que l'Ingénieur des Mines qualifie la fonte utilisée dans les fours à puddler de la Forge Neuve dans son rapport du 29 juin 1850.

<sup>974</sup> : A. D. Haute-Marne, 50 J, Copies de lettres, Rozet et de Ménilson à Bonnamy & Forfillière, 18 décembre 1851 : « Des forges du Châtillonnais nous offrent 107 f, 50 pour nos fontes de Saucourt. » ; à Bougueret & Martenot, Châtillon (ou Ste-Colombe, ou Ancy-le-Franc, ou Paris) ,15 mai 1853, 12, 23, 26 mars 1853, 1<sup>er</sup>. 7 et 10 avril 1854. Journal du Clos Mortier et d'Eclaron. A.P.V.M., récépissés de Lacombe, commissionnaire à St-Dizier, 26 mars et 23 novembre 1854.

constituent pas une surprise : Serge Benoît rappelle que ce puissant groupe travaille en Bourgogne du Nord avec des hauts-fourneaux au charbon de bois mais qu'au début des années 1850, il fait appel à des fontes blanches au bois élaborées dans des hauts-fourneaux du sud de la Haute-Marne voisine : Marmesse et Châteauvillain (vallée de l'Aujon, affluent de l'Aube). A ces établissements, on peut ajouter, grâce aux renseignements donnés par Pierre Béguignot, ceux d'Aubepierre (vallée de l'Aube) et de Vrainscourt (vallée de la Marne)<sup>975</sup>. Si l'on y ajoute le Clos Mortier et Eclaron, on voit que l'aire d'approvisionnement de Châtillon en fonte est montée fort loin au nord de la Haute-Marne.

Société Rozet & de Ménilson			
<b>Livraisons de fonte à Bougueret &amp; Martenot, maîtres de forges à Châtillon-sur-Seine</b>			
<b>1852 – 1854</b>			
<i>Sources : 1°) A. D. Haute-Marne, 50 J, Copies de lettres, R. &amp; de M à Bougueret &amp; Martenot, Châtillon (ou Ste-Colombe, ou Ancy-le-Franc, ou Paris), 15 mai 1853, 12, 23, 26 mars 1853, 1<sup>er</sup> 7 et 10 avril 1854. Journal du Clos Mortier et d'Eclaron. 2°) A.P.V.M., récépissés de Lacombe, commissionnaire à St-Dizier, 26 mars et 23 novembre 1854.</i>			
Date	Désignation	Provenance	Destination
Mars 1852	Saumons : 105.366 kg	Clos Mortier	Châtillon
Avril 1852	Saumons : 41.846 kg	«	«
Avril 1852	Saumons : 29.650 kg	«	«
Mai 1852	Fonte à refondre n° 1 : 20.535 kg	«	«
Mai 1852	Saumons : 49.971 kg	«	«
Juin 1853	Saumons : 54.251 kg	Eclaron	«
Juillet 1853	Saumons : 5.146 kg	Eclaron	«
Octobre 1853	Saumons : 2.712 kg	Eclaron	«
Novembre 1853	Saumons : 8.792 kg	Eclaron	«
12 mars 1854	Confirmation de marché verbal de fonte à refondre au charbon de bois, sans coke		
23 mars 1854	en gare de St-Dizier : 50.000 kg	Clos Mortier	Paris
26 mars 1854	Fontes chauffées : 12.040 kg	«	Paris
7 avril 1854	470 sapots fonte à refondre n° 1 : 21.520 kg	Clos Mortier	Ste-Colombe
15 avril 1854	690 saumons : 24.785 kg	Clos Mortier	Paris
30 nov.1854	160 saumons : 3.847 kg	Clos Mortier	Ancy-le-Franc
	Total = 430.461 kg		

La grande majorité des clients - 55 sur les 72 - se fournit en fonte à refondre, offerte en deux qualités, n°1 et n° 2. Cette dernière apparaît dans la correspondance au mois de septembre 1849 mais est sinon abandonnée du moins plus rarement fabriquée à partir du printemps 1853<sup>976</sup> ce qui se traduit par un glissement des ventes au profit de la fonte n° 1. Quelle est la différence entre ces deux qualités de fontes ? Le Journal ne nous fournit aucune piste d'explication car il ne précise jamais si la coulée a été faite en fonte n°1 ou n° 2. Cependant, à la lecture des documents, il est possible de mettre cette différence au compte de la méthode d'élaboration utilisée dans le haut-fourneau : les fontes « à l'air froid » ayant meilleure réputation que celles « à air chaud »

<sup>975</sup> : - Pierre BEGUIGNOT, op. cit. : Aubepierre, Marmesse et Châteauvillain.

- A. D. Haute-Marne, Fonds Berthelin, 6 J 230, dossier Vrainscourt.

<sup>976</sup> : A. D. Haute-Marne, 50 J, Copies de lettres, Rozet et de Ménilson à Rigny & Mayeur, Cousances-les-Forges,

doivent correspondre à la qualité n° 1, la différence de prix s'élevant à 10 F au mille en 1849 et tombant à 5 en 1854 (cette observation valant aussi bien pour les fontes à refondre que pour les fontes à fer)<sup>977</sup>. Avec le temps, la clientèle se montre de moins en moins sensible à l'argument de l'air froid : au mois de février 1851, Jules Rozet en présente à Calla un peu comme une faveur, mais la maison parisienne accepte de prendre le lot à un prix bien bas. Fort désappointé, il annonce qu'il va en arrêter la fabrication. Pourtant, il continue à offrir de l'air froid, répétant que ces fontes passent pour être les meilleures et sont de plus en plus rares<sup>978</sup>. A partir de 1854, le charme de l'air froid n'agit plus guère et Jules Rozet est obligé de faire de la promotion auprès des forges de Raismes et de Montataire en essayant de placer un lot de 50.000 kg de saumons<sup>979</sup>.

Les fontes n° 2 correspondent parfois à des pièces manquées ou des éléments de coulée reconditionnés en sapots. A les voir chez le commissionnaire ou le dépositaire, rien ne permet de différencier les sapots n° 1 et n° 2 : ils ont exactement la même forme. Cependant les n° 1 portent en principe une marque distinctive. Jules Rozet envisage au mois de mars 1853 de demander l'autorisation d'apposer une marque spéciale pour que ses fontes soient facilement identifiables, maintenant qu'elles sont à même de concurrencer les fontes d'Ecosse sur la place de Paris<sup>980</sup> mais on ignore si cela est mis à exécution.

Comme certaines de ces fontes à refondre sont utilisées pour faire les pièces moulées entrant dans la fabrication de machines ou de moteurs à vapeur et ayant besoin d'être usinées, Jules Rozet glisse parfois dans ses lettres une considération ou une précision d'ordre technique concernant la « ténacité » ou la capacité à accepter le travail de la lime<sup>981</sup>.

Sur le plan géographique, le tableau de la répartition des ventes de fontes à refondre par grandes régions fait ressortir l'importance du marché parisien et l'influence du développement de la voie ferrée pour toucher de nouveaux marchés régionaux comme la Lorraine, l'Alsace et même Châtillon.

Sur Paris, la liste des clients devient si longue qu'on l'a divisée dans le tableau en deux groupes, un pour le commerce (négociants, marchands, transporteurs et dépositaires) et un pour

---

<sup>977</sup> : Ibid., Rozet à Dumont, Raismes, 26 novembre et 9 décembre 1849 ; à Calla, 27 février, 2 et 12 mars 1851.

<sup>978</sup> : Ibid., Rozet et de Ménilson à Aubé et Tronchon, Paris, 16 janvier, 16 février et 25 mars 1854 ; à Ernest Huin Commercy, 8 avril 1854 : « Les fontes fabriquées à l'air froid passent pour être les meilleures dans nos contrées et on les vend toujours 5 francs de plus. »

<sup>979</sup> : Ibid., Rozet à Dumont, Forges de Raismes (Nord) et à M. de St-Vigor, Forges de Montataire, (Oise), 30 juin 1854.

<sup>980</sup> : A. D. Haute-Marne, 50 J, Copies de lettres, Rozet et de Ménilson à Cattenot Béranger, Lyon, 30 mars 1853 : « Il est probable qu'à l'avenir, nous vous demanderons l'autorisation de marquer les fontes que nous vous enverrons, ayant intérêt à ce que la marque de nos produits soit connue. »

<sup>981</sup> : Ibid., Rozet et de Ménilson à Charles Deminuid, rue des trois Frères (devenue rue Taibout), Paris : « Si M. Calla préfère notre fonte du Clos Mortier à celle de Cheminon qui est en dépôt chez Mrs Fournier et Lavaux, nous pouvons lui en livrer. Mais nous pensons que la fonte de Cheminon, quoique moins noire que le nôtre, est plus douce à la lime. », 14 avril 1849. Rozet et de Ménilson à Calla, fondeur, rue La Fayette, Paris, 27 février 1851 : « Donnez nous franchement votre avis sur nos fontes et sur leur prix. Nous avons un petit lot de fontes à l'air froid (...). Sachant que vous avez besoin de fonte très tenace, nous avons gardé ce lot pour vous. »

l'industrie (fondeurs, constructeurs de machines). Après avoir réussi à vendre ses fontes auprès de la maison Calla pendant la crise de l'année 1848, Jules Rozet parvient à conserver ce client et à en trouver d'autres de la même qualité (Cavé, Farcot). Fort d'avoir placé ses fontes à refondre auprès de maisons parisiennes réputées dans le monde de la fonderie et la construction mécanique, Jules Rozet se sert de ces bonnes adresses pour se faire connaître d'autres clients et ramener à la raison ceux qui en demandent des prix jugés un peu trop bas<sup>982</sup>.

Un tableau particulier est consacré à la maison Calla, une des maisons parisiennes les plus prestigieuses et avec lesquelles les relations d'affaires sont les mieux établies et les plus soutenues : le poids total des fontes à refondre achetées au Clos Mortier entre février 1848 et novembre 1854 s'élève à plus de 460.000 kg. Compte tenu des lacunes chiffrées de certaines livraisons, le total peut raisonnablement être estimé à plus de 600.000 kg. Mais la correspondance reste muette sur le genre de pièces obtenues à partir des sapots du Clos Mortier : éléments de machines, fontes d'art<sup>983</sup> ou d'ornement ? Contrairement à d'autres, la maison Calla ne fait pas de réclamations<sup>984</sup> – peut-être n'a-t-elle pas de motif d'en faire avec Jules Rozet - sur la qualité et la quantité ni non plus sur les dates de livraison sauf quand cela s'impose (mais c'est extrêmement rare)<sup>985</sup>. Quant aux prix, Jules Rozet semble se montrer conciliant, exception faite en janvier 1854 : pour une fois il répond à Calla qu'il ne peut accepter de réduction sur le montant de la facture et qu'il préfère cesser de le fournir. Calla, qui s'est peu de temps auparavant déclaré satisfait de la qualité des fontes du Clos Mortier, renonce à ses exigences et reprend ses commandes. De son côté, Jules Rozet peut difficilement se permettre de perdre un tel client et doit bien lui consentir certains prix de faveur<sup>986</sup>. Les expéditions cessent en novembre 1854

---

<sup>982</sup> : A sept reprises entre 1850 et 1854, Jules Rozet fait référence aux maisons Calla, Cavé et Farcot pour vanter la qualité de ses fontes à refondre et justifier ses prix. En voici quelques exemples : Lettre à Guillot, fondeur, quai de Jemmapes n° 92, Paris, 21 déc. 1850 « Nous vous livrerons bien volontiers des fontes à l'expiration de nos engagements avec M. Mirio, mais pas en dessous de 150, prix auquel nous avons livré des marchés importants avec MM. Farcot, Calla, Cavé. ». Lettre à Mrs Cail & Cie, Barrière de Passy, Paris, 24 déc. 1850 : « Suite à l'entretien avec l'écrivain cet été, nous vous avons livré un échantillon par M. Deminuid. En avez vous été satisfait ? (...) Nous en vendons à Mrs Calla, Cavé, Farcot. ». Lettre à M. de Lièville, directeur de Graffenstaden, 2 déc. 1852 : « Comme vous l'a dit M. Vivaux, nous pouvons vous fournir de la fonte à refondre de très bonne qualité. (...) Au dernier marché de Glasgow, le 29 novembre, le prix de la fonte à refondre a haussé de 3 schelings (sic), il était déjà dans Paris fort au dessus du prix des nôtres quoique de l'aveu de MMrs Calla et Cavé, il y ait très peu de différence de qualité entre les unes et les autres. » Lettre à Coindet, fondeur, Troyes, 16 déc. 1854 : « Nous vous avons livré quelques fontes à refondre par l'intermédiaire de Féron, Minot et Dubois. Nous sommes étonnés que vous ne nous en ayez pas redemandé comme tous les fondeurs de Paris. Mrs Mirio, Calla, Thiébault, Farcot, etc, en sont très satisfaits. » (A. D. Haute-Marne, 50 J, Copies de lettres).

<sup>983</sup> : A Paris par exemple, les candélabres de la partie sud du Pont-Neuf viennent de la maison Calla.

<sup>984</sup> : Réclamations : certains clients font parfois des réclamations sur la qualité qui apparaissent déplacées ou même de mauvaise foi. Ce n'est jamais le cas de la maison Calla, pas plus que Cavé ou Farcot.

<sup>985</sup> : A. D. Haute-Marne, 50 J, Copies de lettres, Rozet et de Ménilson à Calla, 29 novembre 1851 ; Rozet & de Ménilson à Guillaumet, Quai de la Rapée, Paris, 29 novembre 1851.

<sup>986</sup> : Ibid., Rozet et de Ménilson à Calla, 3, 6 et 16 janvier 1854, 16 avril 1854 : « Nous vendons toujours à Paris à 21 francs. L'écrivain vous a fait part à son dernier voyage à Paris d'un marché très important conclu dans ces conditions. Mais comme nous sommes habitués à faire ce que vous voulez, nous ne changerons pas nos habitudes quoiqu'elles soient fort mauvaises. Pour un marché un peu important nous vous céderons notre n° 1 à 20, 25 en gare de Strasbourg à 4 mois. A ce prix nous ne pouvons traiter pour moins de 50.000 k°, c'est le minimum. »

comme pour de nombreux autres consommateurs parisiens cependant que Farcot et Cavé restent clients respectivement jusqu'en mai 1856 et avril 1857.

<b>Livraisons de fontes du Clos Mortier à la maison Calla (Paris)</b>				
Février 1848 - Novembre 1854				
<i>Sources : A.P.V.M., récépissés de commissionnaires de St-Dizier. A. D. Haute-Marne, 50 J, Journal, Copies de lettres.</i>				
Date	Dénomination	Poids	Qualité de fonte et provenance	Prix
Février <b>1848</b>	724 sapots	30.345 kg	Clos Mortier	
Septembre		10.000 kg	« 2e fusion »	150 F / mille
Septembre	721 sapots	30.421 kg	« fonte grise » Sermaize	145 F / mille
Novembre	603 sapots	environ 25.320 kg	« fonte grise » Sermaize	
Décembre		?	Clos Mortier	
Février <b>1849</b>	Sapots	25.585 kg	Fourneau neuf	
Mai	606 sapots	25.509 kg	« fonte noire » Sermaize et Clos Mortier	
Février <b>1850</b>	Sapots	25.109 kg	Clos Mortier	
Avril	70 sapots	3.095 kg	« fonte noire »	120 F / mille
Avril	41 sapots	1.010 kg	« fonte grise »	112 F / mille
Septembre		1.080 kg	Fourneau Neuf	
Octobre	Sapots	5.090 kg	Clos Mortier	
Novembre	Sapots		Clos Mortier	
Décembre	251 sapots	10.130 kg		150 F / mille
Janvier <b>1851</b>	Sapots		Clos Mortier	
mars	Sapots		à l'air froid, Fourneau Neuf	150 F / mille
Mai	« saumons »		fonte noire Eclaron	
août			1er choix Clos Mortier	
septembre			1er choix Clos Mortier	
novembre		5.545 kg	à refondre n° 2	
décembre	354 sapots	15.255 kg	1er choix	150 F / mille
Janvier <b>1852</b>		10.092 kg	N° 1	150 F / mille
Avril		2.000 kg	N° 2 Clos Mortier	
Juin			N° 1 Clos Mortier et Fourneau Neuf	
novembre			N° 1 Clos Mortier	
Décembre	612 sapots	25.045 kg	N° 1 Clos Mortier	162 F / mille
Janvier <b>1853</b>	515 sapots	23.400 kg		162,5 F / mille
Novembre	336 sapots	14.095 kg		210 F / mille
Décembre	428 sapots	17.455 kg	N° 1	210 F / mille
Janvier <b>1854</b>	362 sapots	15.955 kg	Clos Mortier	210 F / mille
février	243 sapots	10.955 kg	N° 1 Clos Mortier	210 F / mille
mars	1.130 sapots	50.675 kg	N° 1 Clos Mortier	205 F / mille
Avril	535 sapots	24.955 kg	N° 1 Clos Mortier	202,5 F / mille
Mai	568 sapots	25.190 kg		202,5 F / mille
Octobre	240 sapots	10.865 kg	N° 1 Clos Mortier	200 F / mille
Novembre	213 sapots	10.090 kg	N° 1 Fourneau Neuf	200 F / mille
<b>Total des livraisons répertoriées</b>		<b>464.269 kg</b>		
<i>Total estimé</i>		<i>environ 620.000 kg</i>		

En Alsace, Jules Rozet place ses fontes auprès de plusieurs usines spécialisées dans la construction de machines et de matériel ferroviaire et s'honore de les inscrire dans sa clientèle : Strasbourg-Graffenstaden, Stehelin (Bitschwiller-les-Thann) et S. Stamm (Thann). En Champagne même, il réussit aussi à s'imposer auprès des fonderies d'art et d'ornement les plus exigeantes, Le



Val d'Osne<sup>987</sup> et Sommevoire en Haute-Marne, Tusey (près de Vaucouleurs) en Meuse : aux nouveaux clients auxquels il propose ses productions, il les décrit comme étant les mêmes que celles qui donnent satisfaction « aux fondeurs d'ornement de la région ».

Paris, l'Alsace et la Champagne métallurgique sont donc les trois régions dans lesquelles Jules Rozet obtient les résultats les plus significatifs en fonte à refondre<sup>988</sup>. A cela s'ajoute un certain nombre de placements dans le Nord, la Lorraine et dans le Midi.

Société Rozet & de Ménilson			
<b>La clientèle des fontes brutes du Clos Mortier en Champagne et dans le Barrois</b>			
<b>1849 – 1854 – 1859</b>			
<i>Sources : A. Haute-Marne, 50 J, Copies de lettres, Journal, registre des expéditions de fontes A.P.V.M., Récépissés de Joli, Mahuet, Lacombe, commissionnaires à St-Dizier.</i>			
Client		1 <sup>er</sup> contact ou 1 <sup>ère</sup> commande	Dernière livraison
Adam, Huin & Cie, Forge anglaise de St-Dizier (« Forge Neuve »).		(1846)	Nov. 1854
Le Val d'Osne (Haute-Marne)	André, puis Veuve André.	Septembre 1849	Fév. 1855
	Barbezat.	Juillet 1859	Août 1859
Viry Frères, « maîtres de forges », Fonderie de Sommevoire (Haute-Marne).		Octobre 1849	Mai 1854
Vivieux & Cie, Dammarie-sur-Saulx (Meuse).		Juin 1850	Août 1859
Clausse & Dormoy, Pancey (Haute-Marne).		Juin 1851	Juillet 1858
Bonnor Frères, puis Bonnor, Malgras & Cie, Forge des Lachats, St-Dizier,		1851 ou 1852	Août 1859
Dumanoir & Cie, La Villeneuve-aux-chênes (Aube).		Mars 1853	Mai 1853

Société Rozet & de Ménilson			
<b>La clientèle des fontes brutes du Clos Mortier à Paris</b>			
<b>1849 – 1854 – 1859</b>			
<b>Tableau n° 1 : Négociants, marchands de fer et dépositaires</b>			
<i>Sources : A. Haute-Marne, 50 J, Copies de lettres, Rozet et de Ménilson au Directeur de l'Ecole des Arts et Métiers de Châlons (Marne) : « Comme tous les fondeurs de Paris, de nos contrées et de l'Alsace, nous espérons que vous apprécierez la qualité de nos fontes. », 14 janvier 1854.</i>			

<sup>987</sup> : E.N.S.M.P., M 1857 (628) C. BRACONNIER « Mémoire sur la fabrication du fer en Haute- Marne et constitution géologique du département », p. 43 et 44 : Le Val d'Osne a obtenu la médaille d'or à l'Exposition de Londres.

<sup>988</sup> : A. D. Haute-Marne, 50 J, Copies de lettres, Rozet et de Ménilson au Directeur de l'Ecole des Arts et Métiers de Châlons (Marne) : « Comme tous les fondeurs de Paris, de nos contrées et de l'Alsace, nous espérons que vous apprécierez la qualité de nos fontes. », 14 janvier 1854.

Clients	1 <sup>er</sup> contact ou 1 <sup>ère</sup> livraison	Dernière Livraison
Deminuid, « négociant », rue des 3 frères, Paris	Octobre 1847	Août 1856
Magne, « marchand de fer », « ferrailleur », rue de Charonne n° 23, Paris.	Août 1847	Avril 1853
Wassal & Middleton, « négociants », rue Trudaine n° 1, Paris	Septembre 1848	Mars 1854
Fournier & Lavaux, « maîtres mariniers » à Meaux, dépôt à La Villette.	Novembre 1848	Février 1853
Mirio, « marchand de fontes », « négociant », rue Buffault, Paris	Octobre 1850	Sept. 1856
Guillaumet Arnoux, « entrepreneur de transport par eau », « commissionnaire », quai de la Rapée n°58, Paris	Nov. 1851	Nov. 1853
Vigné, « marchand de métaux », rue Bergère, ou rue de la Trierie, Paris.	Mars 1853	Déc. 1853
Brochon *, « marchand de fontes », rue du Faubourg St-Denis n° 114	Avril 1853, sans suite	
	Août 1856	Déc. 1856
* Brochon : ce Brochon serait-il celui qui avait un dépôt à Paris et qui apporta ses modèles de fonte quand il se réunit avec Desforges et Festugières pour exploiter les hauts-fourneaux de Brousseval (près de Wassy) en 1857 ?		

<p style="text-align: center;">Société Rozet &amp; de Méniisson  <b>La clientèle des fontes brutes du Clos Mortier</b>  <b>à Paris et dans la couronne parisienne</b>  <b>1849 – 1854 – 1859</b>  <b>Tableau n° 2 : Les industriels.</b>  Sources : A. Haute-Marne, 50 J, Copies de lettres, Journal, registre des expéditions de fontes  A.P.V.M., Récépissés de Joli, Mahuet, Lacombe, commissionnaires à St-Dizier.</p>		
Client, qualité et adresse.	1 <sup>er</sup> contact ou 1 <sup>ère</sup> livraison	Dernière livraison
Davidson, « fondeur », rue de Thionville n° 4, près le pont tournant, La Villette.	Août 1847	Déc. 1856
Calla, puis Calla fils, « fondeur », « constructeur de machines », « ingénieur mécanicien », Faubourg Poissonnière n° 92 ou 110, puis rue de Chabrol, la Chapelle St-Denis, puis rue Lafayette.	Février. 1848	Nov. 1854
Guillot, « fondeur », Quai de Jemmapes n° 32.	Février 1848	Déc. 1851
Veuve Thiébault, « fondeur », rue Paradis Poissonnière n° 22.	Novembre 1848	Nov. 1854
Cavé, « fabricant de machines à vapeur », rue du Faubourg St-Denis n° 216.	Novembre 1848	Avril 1857
Denevers & Letourneur, rue St-Hyppolite St-Marcel n° 18.	Avril 1849	1859
Lagoutte, « maître de forges », rue des Ardennes, La Villette	Juin 1849	Avril 1856
Forges de Montataire, M. de St-Vigor. Bureaux, rue de Vendôme n° 21, Paris.	Novembre 1849	Janv. 1855
Derosne & Cail, barrière de Passy.	Mai 1850, sans suite	
Quillet Hanotin, quai d'Ivry.	Août 1850, sans suite	
Strong, « fondeur », rue St-Martin n° 172	Septembre 1850	Mars 1854
Farcot, « fabricant de machines », « fondeur mécanicien », Port St-Ouen	Septembre 1850	Mai 1856
Joly, « constructeur mécanicien », Argenteuil	Déc. 1850, sans suite	
Forges de Grenelle	Déc. 1850, sans suite	
Gatine ; « fondeur », rue de la Santé	Septembre 1850	Janv. 1854
Béchu, rue St-Ambroise	Mars 1851, sans suite	
Raulin, « fondeur en fer », St-Ouen l'Aumône, près Pontoise	Avril 1851	Janv. 1854
Schoenberg « fondeur en fer », rue du Faubourg St-Martin n° 272	Novembre 1851	Fév. 1852
Ernest Gouin, « constructeur de machines », Les Batignolles	Févr. 1852, sans suite	
Plichon « fondeur en fer », rue des Amandiers Popincourt n° 23	Février 1852	Déc. 1854

Le Maréchal & Cie, Paris	Octobre 1852	Janv. 1853
Charbonnier & Bourgougnon, rue du Faubourg St-Denis n° 222.	Mai 1853	Mai 1856
Feray & Cie, Essonne, près de Corbeil	Juin 1854	Janv. 1856

<b>Rozet et de Ménilson</b> <b>La clientèle des fontes brutes du Clos Mortier</b> <b>en Lorraine</b> <b>1849 – 1854 - 1859</b> <i>Sources : A. Haute-Marne, 50 J, Copies de lettres, Journal, registre des expéditions de fontes</i> <i>A.P.V.M., Récépissés de Joli, Mahuet, Lacombe, commissionnaires à St-Dizier.</i>		
Client	1 <sup>er</sup> contact ou 1 <sup>ère</sup> livraison	Dernière livraison
Salin, Magne & Cie, Abainville (Meuse)	a) juillet 1850 : 520.000 k°	
	b) août/sept. 1856 : 16.000 k°	
Muel & Wahl, Fonderies d'art et d'ornement de Tusey (Meuse).	Décembre 1850	Février 1855
Dupont & Dreyfus, maîtres de forges, Ars-sur-Moselle (Moselle).	Déc. 1850, sans suite	
	Mai 1856	Mai 1859
Dormoy & Cie, maîtres de forges, Attignéville (Vosges).	Mars 1851	Février 1855
Gouvy Frères.	Mars 1852, sans suite	
	Janvier 1856	Septembre 1856
Labbé & Legendre, maîtres de forges, Gorcy (Moselle).	Novembre 1852	Janvier 1856
Karcher & Westerman, Ars-sur-Moselle (Moselle).	Novembre 1852	Mai 1856
Wehrlin, fabricant, Jarville, près Nancy (Meurthe).	Février 1853	Mars 1854
Aubé et Tronchon, Hersérange (Moselle). Bureau à Paris, rue du Faubourg Poissonnière).	Novembre 1853	Avril 1854 (faillite)

<b>Société Rozet &amp; de Ménilson</b> <b>La clientèle des fontes brutes du Clos Mortier en Alsace</b> <b>1849 – 1854 - 1859</b> <i>Sources : A. Haute-Marne, 50 J, Copies de lettres, Journal, registre des expéditions de fontes</i> <i>A.P.V.M., Récépissés de Joli, Mahuet, Lacombe, commissionnaires à St-Dizier.</i>		
Client	1 <sup>er</sup> contact ou 1 <sup>ère</sup> livraison	Dernière livraison
Lehmann, « maître de forges », Belfort (Haut-Rhin).	Fév. 1852, sans suite	
Chauvin, « commissionnaire », Mulhouse (Haut-Rhin)	Décembre 1852	Octobre 1854
M. de Lièvreuille, Forges de Strasbourg Graffenstaden (Bas-Rhin).	Décembre 1852	Mai 1858
Stehelin, « fabricant de machines », Bitschwiller-les-Thann (Haut-Rhin)	Novembre 1853	Déc. 1854
Huguenaïn, « fabricant de machines », Mulhouse (Haut-Rhin).	Mars 1854, sans suite	
Ducommun et Dubiez, « fabricants de machines », Mulhouse (Haut-Rhin)	Octobre 1854	Déc. 1854
S. Stamme « fabricant de machines », Thann (Haut-Rhin).	Octobre 1854	Déc. 1854
Schlumberger & Cie, « fabricants de machines », Guebwiller (Haut-Rhin)	Oct. 1854, sans suite	
André Koechlin, Mulhouse (Haut-Rhin)	Octobre 1854	Déc. 1854
Veuve Jacques André, « fabricant de machines », Thann (Haut-Rhin)	Novembre 1854	Déc. 1854

<b>Société Rozet &amp; de Ménilson</b> <b>La clientèle des fontes brutes du Clos Mortier en Picardie et dans le Nord</b> <b>1849 – 1854 - 1859</b> <i>Sources : A. Haute-Marne, 50 J, Copies de lettres, Journal, registre des expéditions de fontes</i> <i>A.P.V.M., Récépissés de Joli, Mahuet, Lacombe, commissionnaires à St-Dizier.</i>		
Client	1 <sup>er</sup> contact ou 1 <sup>ère</sup> livraison	Dernière livraison
Dumont & Cie, « maîtres de forges », Raismes (Nord).	Novembre 1849	Mars 1852
Leclercq fils, « maître de forges », Trith St-Léger, près Valenciennes (Nord)	Mars 1850	Janvier 1852

Dehaître et Aubry, fondeurs, Moulin de St-Crépin, Soissons (Aisne)	Avril 1850	Octobre 1854
Derenty, Compiègne (Oise).	Mai 1850, sans suite	
Société de Denain (Nord)	Février 1851	Janvier 1852
Dandoy Maillard, « maîtres de forges », Maubeuge (Nord)	Mars/Avril 1851, sans suite	
Flouquet et Cormon, Lille, (Nord)	Mai 1854	Déc. 1854

<b>Société Rozet &amp; de Ménilson</b> <b>La clientèle des fontes brutes du Clos Mortier en Bourgogne du nord et dans le Midi</b> <b>1849 – 1854 - 1859</b> <i>Sources : A. Haute-Marne, 50 J, Copies de lettres, Journal, registre des expéditions de fontes</i> <i>A.P.V.M., Récépissés de Joli, Mahuet, Lacombe, commissionnaires à St-Dizier.</i>		
Client	1 <sup>er</sup> contact ou 1 <sup>ère</sup> livraison	Dernière livraison
Pradt, « négociant », rue du Plat n° 7, Lyon (Rhône)	Déc. 1850, sans suite	
Carriot, « négociant », Quai de Bondy n° 159, Lyon.	Mars 51	Févr. 1852
Cattenot Béranger « négociants », rue Vaubécourt, Lyon.	Août 1851	Juillet 1852
Trayvoux fils, commissionnaire, Gray (Haute-Saône)	Mars 1851	Juin 1854
Gurnel Frères, commissionnaires, Gray, (Haute-Saône).	Mars 1851	Fév. 1852
Roux Prenat, Lyon (Rhône).	Janvier 1852	Avril 1854
Bougueret & Martenot, « maîtres de forges », Châtillon-sur-Seine (Côte-d'Or)	Mars 1852	Nov. 1854
Forges de la Loire et de l'Ardèche, Terrenoire (Loire).	Novembre 1851	Fév. 1853
Schneider & Cie, le Creusot (Saône-et-Loire).	Janvier 1854	Nov. 1854
M. de Raffin, « maître de forges », La Pique, Nevers (Nièvre).	Mars/avril 54, sans suite	
Jacquesson (sic) Frères, Petin, Gaudet & Cie, St-Etienne (Loire).	Avril 1856	Avril 1857

#### d) Le reflux (1854-1859)

Tous les marchés détaillés ci-dessus font bel effet dans un carnet d'adresses ou sur un tableau. Pourtant, comme ses confrères, Jules Rozet a bien conscience de leur précarité.

Un premier signe avertisseur lui vient du Nord. Dès le début de l'année 1852, les trois forges anglaises clientes des saumons du Clos Mortier cessent leurs commandes. Les derniers envois pour ces destinations partent en janvier et en mars. Dumont (Raismes) fait bien un appel au mois d'octobre mais à 10 F en dessous du cours de St-Dizier. N'ayant plus de nouvelles de ce correspondant, Jules Rozet lui demande en décembre où en sont les pourparlers, mais sans se faire d'illusions car, visiblement, les fontes belges d'affinage viennent de faire une avancée dans cette région frontalière. Il demande même à Dumont de lui préciser à quel prix sont maintenant les fontes de 2<sup>e</sup> fusion de ce pays.

Après un délai de grâce de deux ans, la vague des défections atteint tous les marchés : Paris, la Lorraine et l'Alsace, le Midi et même la Champagne, environ 25 clients, soit le tiers des effectifs. A la fin de 1854, Jules Rozet reconnaît qu'il a du mal à placer ses fontes<sup>989</sup>. Le mouvement se confirme avec une dizaine de pertes en 1855 et 1857<sup>990</sup>. Après être passé de 19 à 44 et avoir connu son maximum en 1853-1854, le nombre des clients tombe à 25 en 1855-1857 et seulement 9 en 1858-1859. Et si au lieu de mettre la barre à seulement 10.000 kg, on la place à

<sup>989</sup> : A. D. Haute-Marne, 50 J, Copies de lettres, Rozet et de Ménilson à Jules Simon, Mussey (Haute-Marne), 24 novembre 1854 : « Merci de vos propositions, (.....), mais en ce moment nous avons du mal à placer nos fontes. »

<sup>990</sup> : Pourtant c'est l'époque où, dans les premiers mois de 1856, l'industrie métallurgique est portée, selon Vivenot-Lamy, à un haut degré de prospérité, les fontes au coke de la Meurthe se vendant entre 170 et 175 francs tandis que

25.000 kg, poids le plus courant pour une livraison, on n'a plus que 4 clients dignes de ce nom en 1858-1859.

Société Rozet & de Ménilson									
<b>Le rétrécissement quantitatif</b>									
<b>de la clientèle des fontes brutes</b>									
<b>1854 – 1859</b>									
(Clients ayant pris au moins 10.000 kg dans l'année)									
Région		Nombre de clients							
		1851-1852		1853-1854		1855 - 1857		1858 - 1859	
Champagne et Barrois		6		7		10		7	
Paris	Négociants	6	18	3	17	1	7	0	0
	Industriels	12		14		6		0	
Lorraine		4		7		5		0	
Alsace		0		7		1		1	
Nord et Picardie		4		2		0		0	
Midi et Bourgogne nord		7		4		2		1	
<b>Total</b>		<b>39</b>		<b>44</b>		<b>25</b>		<b>9</b>	

Voici ce qu'il reste en 1858 et 1859, dernières années où Jules Rozet est encore à la tête du Clos Mortier. Pour dresser ce tableau on dispose de deux séries de renseignements :

- 1°) le Journal du Fourneau neuf, de mai à juin 1858, (mais pas le Journal du Clos Mortier).
- 2°) Un registre particulier des expéditions de fontes, de mai à septembre 1859.

Société Rozet & de Ménilson				
<b>Le repli géographique de la clientèle des fontes brutes du Clos Mortier</b>				
<b>1858-1859</b>				
(Tous les clients sont répertoriés ici, même pour des livraisons minimales)				
Région	Client	à fer	à refondre	Poids
Champagne métallurgique et Barrois	Vivaux & Cie, Dammarie-sur-Saulx (Meuse)		N° 1	249.686 kg
	Ad. Breuil, Joinville (Haute-Marne).		N° 1	44.625 kg
	Gény & Cie, Montreuil-sur-Blaise (Haute-Marne)		N°1	15.665 kg
	Société de transport Giros & Cie, Joinville (Haute-Marne)		N°1	5.195 k°
	Barbezat, le Val d'Osne (Haute-Marne)		N° 1	6.060 kg
	Saleur & Desbiades, St-Dizier (Haute-Marne)		N° 1	2.500 kg
	Bonnor, Malgras & Cie, puis E. de Ménilson & Cie, St-Dizier (Forge des Lachats)	Saumons		527.910 kg
	Pettelat & Voisin		N° 1	18.140 kg
	Louvrier, Sermaize, (Marne)		N° 1	10.000 kg
	Léonard & Froment, Reims, (Marne)		N° 1	2.500 kg
	Pechenard, Le Bourg fidèle, près Rocroi (Ardennes)		N° 1	40.000 kg
	Rigny & Mayeur, Cousances, ( Meuse)	saumons		1.475 kg
	Paris	Farcot, Port St-Ouen, Paris		N° 1
Denevers & Letourneur, Paris			N° 1	2.500 kg
Midi	Cattenot Béranger, Lyon (Rhône)		N° 1	14.491 kg
Lorraine	Dupont & Dreyfus, Ars-sur-Moselle		N° 1	5.295 kg
	Martin, Vadonville (Meuse)		N° 1	5.385 kg
	Frouard, (Meurthe)		N° 1	2.500 kg
Alsace	Graffenstaden, près Strasbourg (Bas-Rhin)		N° 1 et 2	15.410 kg
	Keim père, Thann (Haut-Rhin)		N° 1	1.055 kg

les fontes au charbon pour affinage de Haute-Marne montaient entre 200 et 210 francs à Saint-Dizier, « laissant des bénéfices considérables aux producteurs ».

	Lose, Thann (Haut-Rhin)		N° 1	1.070 kg
	Vogt, Soultz		N° 1	1.040 kg
	Dosseur & Doyen		N° 1	env. 10.000 kg
	Heyland & Sitter		N° 1	16.880 kg
	Mansuy & Cie		N° 1	13.100 kg
	Mathis de Grandseille		N° 1	10.695 kg
			<b>Total</b>	<b>1.025.848 kg</b>

A défaut de pouvoir évaluer de manière précise le poids exact de la production et des ventes de 1859, on mesure tout de même le rétrécissement quantitatif et géographique de la distribution des fontes du Clos Mortier à plusieurs faits. Sur les 26 clients, 22 ne font pas venir plus de 20.000 kg (certains ne dépassent même pas 5.000 kg). A l'exception d'un lot minuscule envoyé à Cousances-les-Forges, plus aucune fonte d'affinage n'est commercialisée en dehors de St-Dizier. Encore faut-il observer que ces 527.910 kg de fonte « à fer » (soit 51, 4 % des ventes de fontes) sont envoyées à la Forge des Lachats, propriété de Jules Rozet et louée à la société « Bonnor, Malgras & Cie », située de l'autre côté de la Marne. Sur le total des fontes à refondre, 79 % environ sont vendues en Champagne même. Toutes les grandes maisons de fonte d'art et d'ornement disparaissent de la liste, le lot envoyé à Barbezat (le Val d'Osne) est tellement modeste qu'il ne change rien au tableau. Les seuls clients établis sont maison Vivaux & Cie, dans la vallée de la Saulx, et secondairement les fonderies Breuil & Cie, de Joinville, ainsi que Péchenard, dans les Ardennes. Les 21 % restant se répartissant entre plusieurs destinations (dont sont totalement absentes le Nord et la Bourgogne-nord), note étant prise que pour Paris, la Lorraine et l'Alsace – sauf peut-être Graffenstaden - les lots expédiés sont confidentiels et très occasionnels : il suffit de voir que Farcot ne reçoit que 2.670 kg, Denevers & Letourneur 2.500 kg et d'ajouter qu'ils ont été touchés par un intermédiaire.

Comment expliquer un tel recul ? Seraient-ce les bruits de guerre en Orient ou en Italie ? Non, car Rozet pense cette fois que cela entraînerait une hausse des prix profitable<sup>991</sup>. Il croit plutôt que les responsables sont les décrets sur les fers et écrit à un confrère : « Vous n'ignorez pas que la réduction de 11 francs par mille sur les fontes anglaises à leur introduction en France ne peut manquer de réagir péniblement sur les fontes françaises. »<sup>992</sup> Les effets des décrets de 1851, 1853 et 1855 se cumulent en 1858 et 1859 avec la baisse du prix enregistrée par les produits métallurgiques britanniques et facilitent plus encore leur pénétration en France : les fontes anglaises arrivent même à s'imposer en 1858 dans les fonderies de la Haute-Marne<sup>993</sup>. On peut penser qu'elles ont réussi à en faire autant sur la place de Paris, marché auquel Jules Rozet

<sup>991</sup> : A. D. Haute-Marne, 50 J, Copies de lettres, Rozet et de Ménilson à de Lièreville, Graffenstaden, 2 février 1854.

<sup>992</sup> : Ibid., Rozet & de Ménilson à M. de Pautaine, Poissons (Haute-Marne), 5 décembre 1854.

<sup>993</sup> : A. D. Haute-Marne, 2 N 25, Conseil de l'Arrondissement de Wassy, session de 1858 : « Les fontes anglaises arrivent à vil prix jusque dans les fonderies de la Haute-Marne, (...), plusieurs départements se ferment à nos produits. ».

est si attaché et où le Clos Mortier perd la quasi-totalité de sa clientèle. Le débouché lorrain se ferme lui aussi aux fontes haut-marnaises et l'Ingénieur des Mines de Haute-Marne explique que l'achèvement des chemins de fer amenant le coke de Sarrebruck a entraîné la construction d'une nouvelle génération de hauts-fourneaux en Lorraine<sup>994</sup>.

### 3°) Les fontes moulées et les chemins de fer

Les fabrications du Clos Mortier ne se limitent pas aux fontes brutes, elles comprennent aussi des fontes moulées. On poursuit le moulage des plaques de foyers et on commence à produire des poids d'horloge et des poids à peser<sup>995</sup>. Mais pour l'essentiel, il s'agit de coussinets de chemin de fer. Ces pièces servent à poser et à fixer les rails sur les traverses de bois et doivent être réalisées en fonte de bonne qualité, c'est à dire au bois, ce qui convient bien au Clos Mortier. En 1846 ou 1847, Rozet et de Ménilson s'étaient associés avec deux confrères, Beugon et de Misery, maîtres de forges à Chamouilley ; avec eux ils avaient loué les fourneaux de Jean d'Heurs et de Sermaize. Par la suite, Rozet et de Ménilson s'étaient rendus adjudicataires pour leur propre compte d'un lot de 75.000 coussinets pour la 2<sup>ème</sup> section du chemin de fer de Rennes puis d'un autre lot encore, pour le chemin de fer de Paris-Strasbourg. La production des coussinets démarre à Sermaize en janvier 1848 à l'aide d'un cubilot fonctionnant au coke et au Clos Mortier en février. Les premières livraisons à la charge de Rozet et de Ménilson sont expédiées aux mois de février et mars 1848. D'autres expéditions, plus importantes, sont faites à partir d'avril par les ports de Sermaize et de St-Dizier à destination du dépôt de Sèvres pour la construction des lignes suivantes : Paris-Chartres, puis Paris-Rennes, et Paris-Strasbourg. Rien que pour le 4<sup>ème</sup> lot du Paris-Rennes, cela représente 75.410 coussinets, soit un poids de 872.042 kg. La dernière expédition date du 28 octobre<sup>996</sup>. Parvenu au terme de ses livraisons, Jules Rozet demande aussitôt à fournir un supplément pour la 2<sup>ème</sup> section de la ligne de Rennes, en soulignant que la bonne qualité de ses coussinets est due à l'emploi de fonte au bois<sup>997</sup>. Mais cette démarche reste sans suite.

---

<sup>994</sup> : A. D. Haute-Marne, 5 J 141 : Rapport de l'Ingénieur des mines de Haute-Marne au Préfet, 5 avril 1860.

<sup>995</sup> : Poids à peser : le catalogue du Clos Mortier datant d'entre les deux Guerres mondiales montre des poids à peser de forme hexagonale, mais on manque d'éléments pour savoir si ce type de poids existait déjà à cette époque.

<sup>996</sup> : - A. D. Haute-Marne, 50 J, Journal du Clos Mortier et du Fourneau Neuf (1848), Journal du Fourneau de Sermaize (1847-1848). Copies de lettres : 11 et 29 avril, 10, 18 et 30 sept., 16 et 25 octobre 1848, 7 février 1850, 4 mars 1851.

- A.P.V.M. : Récépissés et certificats d'expédition adressés à Rozet par G. Varnier, commissionnaire à St-Dizier : 27 avril, 19 et 22 juin, 19 juillet 1848 ; Récépissés adressés à Rozet par Joli, commissionnaire en fontes et fers à St-Dizier, 11 septembre et 23 novembre 1848.

<sup>997</sup> : Les hauts-fourneaux d'Apremont, dans les Ardennes sont un autre fournisseur de coussinets à partir de 1845 sous la direction de Dupont & Dreyfus (Louis ANDRE, « Inventaire des sites de la métallurgie du fer dans les Ardennes », *La métallurgie du fer dans les Ardennes*, Cahiers de l'Inventaire n° 11, page 53, « Apremont »).

Il faut attendre la reprise des affaires. Quelques années plus tard, en 1852, 1854 et 1856, Jules Rozet emporte de nouveaux marchés de coussinets<sup>998</sup>, celui du Chemin de fer de Blesmes à St-Dizier (le total de la fourniture pour cet embranchement est fourni moitié par le Clos Mortier et moitié par Hersérange<sup>999</sup>), celui de St-Dizier à Gray et celui d'une partie de la ligne entre Chaumont et Mulhouse. Il sous-traite un certain nombre de lots avec des établissements voisins - Cousances-les-Forges et surtout Marnaval - en rappelant que la Compagnie s'offre à ouvrir la ligne plus tôt que prévu si elle peut être livrée rapidement (le 1<sup>er</sup> juin au lieu du 15 septembre 1853)<sup>1000</sup>. Pour Rozet et de Ménilson, il est important en ces années 1853 et 1854 de pouvoir compter sur ces collaborations afin d'effectuer parallèlement et dans les délais prévus les livraisons de fontes brutes commandées par certaines grandes maisons parisiennes, faute de quoi ils sont obligés de répondre aux clients à la recherche de fontes que tout est momentanément pris par les coussinets<sup>1001</sup>. En 1856, au moment où les ventes de fontes brutes se sont beaucoup réduites, le marché de coussinets représente une sorte de bouée de sauvetage. Entre février 1853 et avril 1856, le Clos Mortier aura livré, d'après le Journal, environ 1.000 tonnes de coussinets, si l'on s'en tient seulement aux chiffres (quand ils sont inscrits), mais cela doit correspondre à un total dont l'ordre de grandeur avoisine les 1.400 tonnes. Cela veut dire qu'un des hauts-fourneaux du Clos Mortier travaille presque exclusivement pendant de nombreux mois à cette fabrication. Sur le plan financier, l'affaire est beaucoup mieux assurée que lors de l'association avec Beugon et de Misery et de la crise de 1848 : l'entreprise York & Cie, chargée de la construction de ces lignes de chemin de fer, règle avec ponctualité le montant de ses factures.

#### 4°) La cimenterie de Vitry-le-François

En terminant cette partie consacrée aux activités industrielles de Jules Rozet, on ne peut oublier l'usine de plâtre ciment dit « ciment romain » construite en 1852 à Vitry-le-François. Cette création n'a de lien ni avec l'existence d'un four à chaux situé juste à l'entrée des communs et hangars du Clos Mortier<sup>1002</sup> ni avec l'utilisation du laitier des hauts-fourneaux du Clos Mortier après concassage au bocard<sup>1003</sup>. Par contre elle est à mettre en rapport avec la construction de la ligne de chemin de fer entre Vitry-le-François et Bar-le-Duc quand l'Ingénieur des Ponts et Chaussées, M. Decomble, apprend à Jules Rozet qu'il a découvert près de Vitry des couches de

---

<sup>998</sup> : A. D. Haute-Marne, 50 J : Journal du Clos Mortier (hauts-fourneaux n° 2 et n° 3 ; Journal du Fourneau Neuf ; Copies de lettres : à Cie du Chemin de fer de Blesmes à Gray, 1<sup>er</sup> mai 1853 ; à York et Cie, rue neuve des Mathurins, n) 40, Paris, 19 novembre 1853 et suiv. ; à Adam et Becquey, Marnaval, 20 mars 1854.

<sup>999</sup> : Ibid., Copies de lettres, Rozet à l'Ingénieur, rue neuve des Mathurins, n° 110, Paris, 13 fév. 1853.

<sup>1000</sup> : A. D. Haute-Marne, 50 J, Copies de lettres, Rozet à Salin, Magne & Cie, Bussy (près Joinville), 19 et 26 janvier 1853 ; à Le Bachelé, Maître de forges, Dommartin-le-Franc, 20 janvier 1853 ; à Viry Frères, Sommevoire, 22 janvier 1853 ; à Jules Jacquot, Haironville, 12 février 1853.

<sup>1001</sup> : Ibid., Rozet & de Ménilson à Cavé, Paris, 12 février 1853 ; à Lagoutte, La Villette, 19 février 1853.

<sup>1002</sup> : Archives privées, Plan du Clos Mortier, 1763.

<sup>1003</sup> : - A.P.V.M. : Mme Vve Martin-Ferrand, commissionnaire à St-Dizier, à J. Rozet, 16 nov. 1823 et 9 février 1824.

- A. D. Haute-Marne, 50 J, Journal : mention « ancien bocard à ciment », septembre 1845 ; travail du bocard en ciment, août 1847 et juin 1850.



sol propres à la fabrication de ciment romain<sup>1004</sup>. Au cours de l'automne 1851, Rozet choisit et acquiert des terrains à proximité de ce gisement et surtout au plus près de la gare et du canal de cette ville. Il fait installer des fours et des broyeurs. Les ateliers commencent à fonctionner au cours de l'année 1852, faisant travailler une trentaine d'ouvriers. Trois faits nous font entrevoir le succès commercial et technique de cette entreprise : la liste des 33 dépôts couvrant la moitié de la France au nord d'une ligne allant de Lyon à Nantes, la reconnaissance de qualité faite par M. Vicat, ingénieur en chef des Ponts et Chaussées et par M. Rivot, professeur à l'École des Mines, enfin une médaille d'argent de première classe à l'Exposition Universelle de Paris en 1855.

#### 5°) Passer la main (1859)

En 1846-1847, Jules Rozet et Eugène de Ménilson n'avaient pas réussi à remettre l'exploitation des forges du Clos Mortier à une nouvelle société et à quitter les affaires. Les deux associés avaient continué à diriger leurs usines en y ajoutant, on le verra, le négoce des bois, mais en se délestant successivement de la fabrication des fers (Forge des Lachats) et du fil de fer (avec la nouvelle tréfilerie, dite « Les Eturbées », à quelques centaines de mètres en aval du Clos Mortier) laissées à des locataires. En 1859, Jules Rozet parvient enfin à se dégager de ses activités industrielles et à assurer sa succession par la création de la société E. de Ménilson & Cie<sup>1005</sup>.

Cette transmission n'est liée à aucun problème familial : la première fille de Jules Rozet a épousé Charles Jobez, dont la famille a ses intérêts dans le Jura<sup>1006</sup>. Le gendre de Jules Rozet laisse les forges Syam (Jura) à son frère aîné, Alphonse Jobez, et ne paraît pas manifester le désir de diriger celles du Clos Mortier, se satisfaisant d'y prendre une part du capital. La seconde fille est religieuse. Né longtemps après ses deux sœurs, le seul fils, Albin Rozet, est trop jeune pour songer à prendre la succession de son père et il choisira une autre voie, celle de la diplomatie.

La nouvelle Société prend comme raison sociale « E. de Ménilson & Cie ». Malgré les apparences, E. de Ménilson n'exerce qu'une direction nominative dans laquelle il lui est demandé de superviser les affaires de la société sans être tenu d'y consacrer tout son temps ; on peut se demander si cette combinaison a pour but de rassurer les nouveaux gérants en les faisant bénéficier de son expérience et la clientèle des forges en lui garantissant une forme de continuité ; ne serait-ce pas plutôt un dernier service rendu par Jules Rozet à son vieil ami en lui garantissant

---

<sup>1004</sup> : A. D. Haute-Marne, 48 M 8 et 9, Dossiers de Légion d'Honneur de Jules Rozet, 1841-1860 et 1860-1867.

<sup>1005</sup> : - A. D. Haute-Marne, 6 J 224, Dossier 4859 : Bail des usines du Clos Mortier et des Lachats (6 mars 1859) et Constitution de société (8 mars 1859).

- A. D. Haute-Marne, 4 E 75 / 330, 15 février 1864 : Dépôt de pièces concernant la Société de Ménilson et Cie au Clos Mortier, a) Acte de dissolution de la Société de Ménilson & Cie à compter du 30 juin 1863, certificat délivré par le Greffier du Tribunal de Commerce de l'arrondissement de Vassy séant à St-Dizier le 27 nov. 1863. b) Acte de constitution de société devant M<sup>o</sup> Evrard, notaire à St-Dizier, le 27 nov. 1863.

<sup>1006</sup> : *Les Forges de Syam, Jura, Les Cahiers du Patrimoine*, 1996, p. 8.

des revenus destinés à surmonter ses difficultés financières ? La concession supplémentaire faite à E. de Ménilson - l'exploitation et la commercialisation des coupes de bois lui sont expressément réservées – confirmerait cette interprétation.

Dans la manière de constituer la nouvelle société, on voit que les leçons de l'échec de 1847 ont été retenues. Premièrement, le capital reste modéré : 700.000 F, au lieu des 1.200.000 F du projet du mois de février 1847 ou des 2.000.000 F de la société Bonnor, Jamin & Cie constituée pour l'exploitation des forges d'Eurville en 1866 et dans laquelle des sommes importantes proviennent des grandes fortunes d'Alfred George et du Duc de Galliera (respectivement 700.000 et 200.000 F)<sup>1007</sup>. Deuxièmement, tant sur le plan du capital que celui des hommes, on fait principalement appel aux ressources d'origine interne. La répartition du fonds social met en valeur l'importance de l'apport du personnel de direction de l'usine (46 %) et la prédominance de ce qui est fourni par ceux qui étaient déjà au Clos Mortier depuis plusieurs années (plus de 75%)<sup>1008</sup>. C'est une nouveauté par rapport au projet de 1847 dans lequel la part du personnel était nulle tandis que les apports extérieurs (c'est-à-dire en dehors de Jules Rozet et E. de Ménilson) auraient représenté 66,6 % du capital total grâce aux mises de plusieurs maîtres de forges, marchands de bois et autres négociants.

Société E. de Ménilson & Cie (1859)					
<b>Origine et répartition du capital</b>					
<i>Source : A. D. Haute-Marne, 6 J 224</i>					
	Montant	%	%		
		%	Origine interne	Origine externe	
Propriétaire : Jules Rozet	150.000 F	54 %	x		
Haute direction : E. de Ménilson	125.000 F		x		
Berthelin Frères, maîtres de forges à Doulevant-le Ch.	100.000 F			14,28 %	
Personnel de direction et d'encadrement	Bois et forêts : J. Laguerre	100.000 F	46 %	x	
	Direction commerciale : Cl-S. Simon	100.000 F		x	
	Ingénieur : F. Lemut, (Audincourt)	75.000 F			10,71 %
	Assistance technique : F. Dumény	50.000 F		x	
	TOTAL	700.000 F		75,01 %	24,99 %

La modestie du montant du capital ne paraît pas devoir être mise au compte d'un manque d'ambition. Elle correspond plutôt à un choix raisonné, celui de rester une entreprise de taille moyenne, comme l'exprimera quelques années plus tard Claude-Stanislas Simon. Pour celui-ci, les entreprises produisant de la fonte et du fer au moyen d'une main d'œuvre nombreuse ne peuvent guère réduire les frais généraux en remplaçant les ouvriers par des machines-outils comme cela se fait dans « les usines de constructeurs ». Il rappelle que les tentatives effectuées en

<sup>1007</sup> : *Notes historiques sur les Forges d'Eurville*, par Ph. de BAGNEUX : acte de société du 8 juillet 1866.

<sup>1008</sup> : Au cas où les Berthelin auraient déjà été engagés dès 1832 dans la précédente société « Rozet et de Ménilson », cette part monterait alors à 89,29 %.

Champagne pour constituer de grandes sociétés se sont soldées par des échecs et qu'il vaut mieux dans cette région rester fidèle au principe « de l'industrie métallurgique divisée, procédant avec des petits capitaux. »<sup>1009</sup>

La direction effective des forges du Clos Mortier revient à Julien Laguerre, Claude-Stanislas Simon et Firmin Lemut. C'est un heureux dosage entre des hommes issus du sérail et un autre venu de l'extérieur. Fils d'un cultivateur d'Humbécourt (village situé entre les forêts du Der et du Val) qui effectuait du voiturage pour le compte du Clos Mortier, Julien Laguerre a fait son chemin comme commis de bois dans le sillage d'Eugène de Ménilson. Entré par la petite porte, Claude-Stanislas Simon démontre ses qualités et gravit les échelons des responsabilités<sup>1010</sup>. Les deux hommes investissent maintenant leurs propres économies dans le capital de la nouvelle société. Le sang neuf est apporté par Firmin Lemut<sup>1011</sup>. Ancien élève de Ecole des Mines, il a déjà acquis de l'expérience aux forges de Denain puis d'Audincourt : l'homme a sans doute plu à Jules Rozet par ses compétences industrielles et ses idées sociales ouvertes<sup>1012</sup>. Comme Rozet et de Ménilson en leur temps, les trois gérants forment une équipe aux qualités complémentaires, Laguerre apportant son expérience des choses du bois et de la forêt, Simon, son expérience de la maison et ses aptitudes commerciales, Lemut, sa formation d'ingénieur, son regard extérieur et sa capacité à apporter des solutions neuves.

La nouvelle société rassemble toutes les installations du Clos Mortier de la rive gauche et de la rive droite (Vieux Clos Mortier et Fourneau Neuf, Forge des Lachats, Tréfilerie des Eturbées) exploitées jusque-là par trois sociétés différentes. L'activité se recentre sur ce site unique, tournant la page du système précédent dans lequel les locations temporaires et l'esprit d'improvisation spéculative avaient souvent régné. En 1863, après la disparition d'E. de Ménilson, la société récupère le droit d'exploiter et de commercialiser les produits des coupes de bois.

Ainsi, Jules Rozet passe le relais en laissant à son usine le profil d'une entreprise moyenne, rassemblant les forces du Clos Mortier sur son site d'origine et autour des hommes qui s'y sont distingués par leurs compétences et leur travail, et en y injectant le minimum nécessaire de talents extérieurs.

---

<sup>1009</sup> : A. D. Haute-Marne, Fonds Daguin MF 173 : Réunion des Maîtres de forges de Champagne, 12 novembre 1867, Mémoire présenté par M. Claude Stanislas Simon au sujet des acquits-à-caution.

<sup>1010</sup> : Il n'existe pas de biographie de Claude-Stanislas Simon, mais seulement quelques lignes dans une note généalogique de la famille Borderel rédigée par Ph. de Montrémy.

<sup>1011</sup> : Archives de la famille Lemut : généalogie de la famille Lemut, page 5. Firmin Lemut (1830, Metz-1918, Bienville), breveté de l'Ecole impériale des Mines le 5 octobre 1854.

<sup>1012</sup> : Georges VIARD, « Les débuts du journal La Croix de la Haute-Marne », *Bulletin de la Société historique et archéologique de Langres*, t. XX, n° 309, 1992, page 467 : « Au dire de Jacques Marcellot, Firmin Lemut professait pour l'ouvrier une affection véritable ; et ses théories sociales, puisées aux sources les plus sûres, augmentaient encore cette tendance de son cœur. »

