

# Etudes locales. Bulletin de la Société charentaise des études locales

Source [gallica.bnf.fr](http://gallica.bnf.fr) / Archives départementales de Charente

Société charentaise des études locales, Calvados. Inspection académique. Etudes locales. Bulletin de la Société charentaise des études locales. 1920.

1/ Les contenus accessibles sur le site Gallica sont pour la plupart des reproductions numériques d'œuvres tombées dans le domaine public provenant des collections de la BnF. Leur réutilisation s'inscrit dans le cadre de la loi n°78-753 du 17 juillet 1978 :

\*La réutilisation non commerciale de ces contenus est libre et gratuite dans le respect de la législation en vigueur et notamment du maintien de la mention de source.

\*La réutilisation commerciale de ces contenus est payante et fait l'objet d'une licence. Est entendue par réutilisation commerciale la revente de contenus sous forme de produits élaborés ou de fourniture de service.

Cliquer [ici pour accéder aux tarifs et à la licence](#)

2/ Les contenus de Gallica sont la propriété de la BnF au sens de l'article L.2112-1 du code général de la propriété des personnes publiques.

3/ Quelques contenus sont soumis à un régime de réutilisation particulier. Il s'agit :

\*des reproductions de documents protégés par un droit d'auteur appartenant à un tiers. Ces documents ne peuvent être réutilisés, sauf dans le cadre de la copie privée, sans l'autorisation préalable du titulaire des droits.

\*des reproductions de documents conservés dans les bibliothèques ou autres institutions partenaires. Ceux-ci sont signalés par la mention Source gallica.BnF.fr / Bibliothèque municipale de ... (ou autre partenaire). L'utilisateur est invité à s'informer auprès de ces bibliothèques de leurs conditions de réutilisation.

4/ Gallica constitue une base de données, dont la BnF est le producteur, protégée au sens des articles L341-1 et suivants du code de la propriété intellectuelle.

5/ Les présentes conditions d'utilisation des contenus de Gallica sont régies par la loi française. En cas de réutilisation prévue dans un autre pays, il appartient à chaque utilisateur de vérifier la conformité de son projet avec le droit de ce pays.

6/ L'utilisateur s'engage à respecter les présentes conditions d'utilisation ainsi que la législation en vigueur, notamment en matière de propriété intellectuelle. En cas de non respect de ces dispositions, il est notamment passible d'une amende prévue par la loi du 17 juillet 1978.

7/ Pour obtenir un document de Gallica en haute définition, contacter [reutilisation@bnf.fr](mailto:reutilisation@bnf.fr).

flèches ont été recueillies un peu partout. De nombreuses stations sont décapitées. Il est donc difficile parfois de se prononcer sur l'âge de certains gisements qui ont été trop parcourus.

4° Il est indispensable de faire des séries nombreuses venant d'un gisement avant de dater ce gisement. Il faut donc tout ramasser et étudier à tête reposée le lot entier des trouvailles faites. La pratique seule peut permettre d'écarter, dans l'appréciation que l'on porte, celles des pièces qui seraient des survivances ou des types sporadiques. Une hache polie trouvée dans un ensemble moustérien ne saurait suffire pour rajeunir tout le lot; mais le contraire est vrai aussi, une pointe moustérienne trouvée par hasard dans un gisement néolithique ne saurait vieillir l'ensemble de la station.

Pour achever cet aperçu général, nous allons jeter un coup d'œil sur les principaux types d'outils, en insistant davantage sur les industries de plein air, les plus courantes et les plus faciles à étudier sans connaissances approfondies. Il demeure bien entendu que nous ne saurions prétendre faire, en quelques pages, un cours de préhistoire et qu'il faudrait plusieurs centaines de figures pour représenter les principaux types et leurs dérivés. Nous désirons simplement donner quelques idées générales et intéresser à leur folk-lore ceux dont l'esprit est tenté par les recherches préhistoriques.

E. OCTOBON,

*Membre de la Société internationale d'anthropologie.*

(A suivre.)

## 2. — ORIGINE ET IMPORTANCE DE LA FONDERIE DE RUELLE AVANT LA RÉVOLUTION

*L'étude que j'ai l'honneur de présenter aujourd'hui aux lecteurs du Bulletin des Etudes Locales a été faite à la demande de M. Pignon; et, bien que n'ayant aucune habitude de cette sorte de travail, je l'ai rédigé avec le plus grand soin — ce qui ne veut pas dire qu'il soit exempt de maladrotes ou même d'incorrections.*

*{ Je dois à l'amabilité de M. Burias, archiviste*

*d'avoir pu y introduire un document inédit découvert par lui, qu'il a bien voulu me communiquer afin d'en assurer la primeur aux lecteurs du Bulletin. Je tiens à l'en remercier ici, ainsi que de ses nombreux et bienveillants conseils, qui m'ont guidé sûrement dans mes recherches, en m'évitant de nombreux tâtonnements.*

*Cependant, on trouvera peut-être que ce travail ressemble trop à un devoir d'élève. Je pense, en ce cas, que les textes compilés avec plus ou moins de méthode, qui en forment une grande partie, ont une valeur intrinsèque suffisante pour en justifier l'insertion au présent Bulletin.*

L. L.

La fonderie de Ruelle est l'établissement français le plus considérable pour la fabrication des canons de marine. Son histoire est, de ce fait, intéressante au double point de vue national et local, et, d'autre part, son fondateur, le marquis de Montalembert — un Charentais de vieille souche — est une des figures les plus curieuses du XVIII<sup>e</sup> siècle (1).

Il peut paraître extraordinaire, à première vue, qu'un établissement, destiné dès sa création à travailler pour la marine, ait pris naissance à une distance relativement grande de la mer, à une époque où les communications étaient encore difficiles pour les voyageurs eux-mêmes. Ce fait est pourtant très naturel, et s'éclaire par les origines de cette industrie très spéciale qu'est la fabrication des canons, si l'on songe que le minerai de fer utilisé pour préparer la fonte était très abondant et s'extrayait facilement en Charente à ce moment, et que le bois, nécessaire pendant longtemps au chauffage des fourneaux, se trouvait à profusion dans nos belles forêts, celles de la Bracconné et de Bois-Blanc entre autres.

La difficulté principale à laquelle on se heurta pendant longtemps pour fabriquer des canons était d'obtenir un tube long et résistant : on connaît les bombardes historiques de Crécy, en bois cerclé de fer, qui faisaient plus de peur que de mal. On chercha vite à remplacer ces engins primitifs par des canons

(1) Voir le *Bulletin des Etudes Locales* n° 47, p. 9.

en métal. Tout d'abord, on essaya d'employer le fer forgé : « On a retrouvé des bombardes et des couleuvrines de ces jours primitifs cerclées en fer et formées de bandes de fer soudées, portant l'empreinte d'un travail besogneux » (1). On comprend le prompt abandon d'un tel procédé, qui était pourtant un progrès sensible à l'époque. L'emploi de la fonte commença vers la fin du XIV<sup>e</sup> siècle, après que se furent répandus les fourneaux dits « à fusion » par opposition aux anciens fourneaux dit « à la catalane » dans lesquels la fonte liquide n'était obtenue qu'accidentellement. A partir de cette époque, son emploi se généralisa, surtout en Angleterre et en Prusse. Vers 1600, apparaissent en Saxe les premiers hauts fourneaux pour l'artillerie, et sans doute en même temps en France. Il semble que l'emploi du bronze, connu de bonne heure (1418) ne se généralisa pas à cause de sa cherté, et malgré sa supériorité de résistance, parce qu'on coulait alors en première fusion, et à noyau : tandis qu'on obtenait une fonte impure et très cassante, le bronze se moulait facilement ; aussi les Anglais recommencèrent-ils à l'utiliser à partir de 1633, de préférence à la fonte (1).

Les premiers canons de marine différaient peu de ceux employés sur la terre ferme. Selon Froissart, les vaisseaux anglais qui étaient devant Calais (1347), étaient armés de bombardes pareilles à celles de Crécy. La différenciation fut lente. C'est au milieu du XVII<sup>e</sup> siècle qu'elle fut le plus marquée ; tandis qu'on revenait aux canons de bronze pour les combats sur le continent, on préférait, pour les canons de marine, l'emploi de la fonte, moins coûteuse, et surtout moins sonore dans les batteries couvertes que nécessitait la construction des vaisseaux d'alors, hérissés de bouches à feu sur toute leur surface. A la Révolution, une seule fonderie de canons en bronze existait encore en France ; c'était celle du port de Rochefort où l'on fabriquait des pièces de petit calibre pour en munir les embarcations légères et les petits vaisseaux.

L'industrie de la fonte, très ancienne dans notre région,

(1) E. BIAIS : *Notes sur l'Artillerie* (Bulletin de la Société historique et archéologique de la Charente, 1875, p. 434).

(2) D'après *Ruelle*, par LESCOT. (Paris. Arthus Bertrand, éditeur, 1870 ?)

devait s'emparer de bonne heure de cette branche très spéciale. Néanmoins, on sait peu de choses sur ce que furent les forges à canons antérieurement au début du XVIII<sup>e</sup> siècle. Voici ce que disait en 1726 Jean Gervais (1), juge au présidial d'Angoulême, dans son « Mémoire sur l'Angoumois » adressé au lieutenant général de la province :

« Il y a cinq forges en Angoumois, sur les frontières du Périgord et du Limouzin, savoir : celle de Rancogne, celle de Planchemenier, celle de Combiers, celle de Montizon, dans la paroisse de Roussines, au-dessus de Montbron, et celle de Champaurier, sur la petite rivière de la Sonnette, auprès du bourg de Saint-Claud. La forge des Pins, quoique en la paroisse de Chasseneuil, à l'extrémité de l'Angoumois, est en Poitou.

« La forge de Rancogne est la principale de toutes. Elle avait été mise en très bon état par feu M. de Logivière... qui l'avait embellie d'un bâtiment très louable. Mlle de Logivière, sa fille, qui joint, aux agréments de son sexe, la force d'esprit, le génie supérieur et le courage du nôtre, l'a perfectionnée dans les derniers temps, y ayant établi à neuf quatre fourneaux magnifiques.

« On fabrique à cette forge des canons d'une excellente qualité, et des bombes et boulets qui sont ensuite transportés pendant cinq lieues par charrois jusqu'au Gond, près Angoulême, où la demoiselle de Logivière tient un entrepôt à l'embouchure de la Touvre dans la Charente, où on les embarque sur les bateaux du pays, vulgairement appelés gabarres, pour les descendre à Rochefort. La situation de la forge de Rancogne, à portée de la forêt de la Braconne, dont elle n'est qu'à une lieue de distance par un côté, est heureuse pour se fournir avec plus de facilité des quantités de charbon nécessaires pour son exploitation, ce qui met ceux qui l'exploitent en termes d'y pouvoir fabriquer promptement un grand nombre de canons de tout calibre, communément de vingt-quatre livres de balles, et jusqu'à trente-six, ou plus selon le besoin, lorsque les eaux sont bonnes; mais le cours de la Tardouère, qui la fait aller, ayant été arrêté ces deux dernières années à cause des excessives

(1) JEAN GERVAIS (1668-1755). Le *Mémoire sur l'Angoumois* a été publié en 1864 par M. BABINET DE RANCOGNE, archiviste de la ville d'Angoulême.

sécheresses, on y a été forcé de mettre hors au milieu des plus belles saisons, ce qui a causé des préjudices infinis aux fondages que la demoiselle de Logivière avait entrepris pour fournir au Roy le nombre de trois cent soixante-seize pièces de canon, dont elle s'est chargée pour le port de Rochefort.

« Celle de Combiers, appartenant au seigneur de Brossac, à quatre grandes lieues du port de l'Houmeau, se fournit de bois suffisamment dans les forêts de ce seigneur à la Roche-beaucourt. On y fabrique aussi des canons de médiocre grandeur et souvent pour le compte de la demoiselle de Logivière, lorsque le manquement des eaux fait cesser ou diminuer les travaux de celle de Rancogne (1). On se sert aussi, à Combiers, des usines de Feuillade, qui en sont encore plus proches que de la forge de Rancogne.

« Celle de Planchemenier, appartenant au sieur de la Lande, située sur un étang, à trois lieues d'Angoulesme, prend ses bois dans la forêt de Marthon, terre appartenant au sieur de Saint-Martin, dont elle n'est éloignée que d'une lieue.

« Les autres forges, à six lieues d'Angoulesme, étant obligées de tirer leurs charbons des bois des particuliers, bois qui sont quelquefois hors d'état d'en fournir, sont sujettes à cesser; d'autant plus que ceux qui les exploitent ne sont pas assez aisés pour les faire aller aussi continuellement que va celle de Rancogne. Elles sont même abandonnées fort souvent pendant plusieurs années; elles l'ont été pendant ces trois dernières, et pourraient enfin l'être absolument à l'avenir. »

Ces faits, bien connus de Montalembert, expliquent les raisons qui lui firent choisir le bourg de Ruelle pour établir la forge nouvelle, pourvue des derniers perfectionnements qu'il projetait : abondance de minerai dans la région d'une part, et d'excellente qualité (les mines de la Feuillade, disait Jean Gervais, « sont peut-être les plus douces qu'il y ait au monde »), abondance du bois de chauffage à proximité, dans la forêt de la Braconne où « le bois presque tout chêne et de bonne qualité », ne peut cependant servir que sous forme de charbon

(1) Déjà cité par E. BIAIS : *Notes sur l'Artillerie*, p. 444-445 du Bull. de la Soc. hist. et archéol. 1875.

« à cause de la maigreur du terrain qui n'a pu y produire de beaux arbres ». D'autre part, la Touvre, facile à aménager à cet endroit, à cause des nombreux îlots qui la cœuvrent, dont le débit régulier est un sûr garant d'une production régulière, en même temps que sa navigabilité, dès cet endroit, permet d'éviter des transbordements toujours longs et difficiles, et d'assurer une livraison plus rapide. On comprend l'utilité des cours d'eau à cette époque où il n'existait pas d'autre source d'énergie comparable, pour actionner les soufflets activant la combustion dans les hauts fourneaux : le régime régulier de la Touvre « devait nécessairement procurer dans les soufflets l'égalité du vent qui forme un avantage inappréciable pour la solidité et la sûreté des canons » (1). En outre, l'eau courante était nécessaire pour laver le minerai avant son emploi et le débarrasser des impuretés nuisibles à la bonne qualité de la fonte. Or, cette opération, entre autres, était impossible à Rancogne quand, la sécheresse aidant, toute l'eau de la Tardoire avait disparu dans les nombreuses failles du sol qu'elle rencontre aux environs de La Rochefoucauld.

C'est l'ensemble de ces causes, dont l'importance ne pouvait être mieux appréciée que par Montalembert, qui l'amènèrent à créer à Ruelle la modeste forge devenue par la suite le centre d'une véritable cité industrielle.

Le marquis de Montalembert fut, comme on sait, un savant et un soldat ; grand patriote, il resta toujours modeste et effacé, faisant passer la gloire de la France avant son propre intérêt. Comme Vauban, il occupait ses loisirs à étudier les questions d'artillerie qui le passionnaient. En 1750, il présentait à l'Académie des sciences deux mémoires, l'un sur « la fonte à canons », l'autre sur « la rotation des boulets ». A la veille de sa mort, c'était une étude sur « les affûts de la marine » à laquelle il mettait la dernière main (2). Travailleur infatigable, comme on voit, son génie ne fut apprécié que par les hommes de la Révolution. En 1796, son élection à l'Institut ne faisait, sem-

(1) Arrêts des Conseils du Roi et de Monseigneur le comte d'Artois (27 juin 1776).

(2) D'après Lescot (op. cit.) et le numéro spécial de *l'Illustration économique et financière*, relatif à la Charente ; article : *La Fonderie nationale de Ruelle* (p. 100).

blait-il, aucun doute; malgré leurs mérites respectifs, aucun des onze autres candidats (dont le fameux horloger Bréguet (1), inventeur du pendule compensateur) ne pouvait lui disputer la place. Montalembert s'effaça devant un nouveau venu dont la gloire présente lui avait peut-être fait pressentir l'avenir superbe : Napoléon Bonaparte fut élu à l'Institut à son retour d'Italie.

Le buste qui se dresse sur le bord de la Touvre, à l'entrée principale de la fonderie, est un hommage qui fut tardif mais aussi bien faible à la valeur de Montalembert. Le sculpteur — le Charentais E. Peyronnet — a rendu, avec un rare bonheur d'expression, la figure énergique de cet homme qui lutta toute sa vie pour conserver à son pays la force et la grandeur, et pourtant fut bafoué sous un roi inepte. Le front large et découvert, le nez légèrement busqué, aux ailes fines, disent la vive intelligence et la pénétrante finesse du soldat. Le regard un peu vague et lointain fait penser aux rêveries du savant; un sourire mi-amer, mi-railleur erre sur les lèvres fines. Le visage est celui d'un homme désabusé qui souffre d'être méconnu, mais qui regarde sans colère l'injustice de ceux qui le poursuivent de leur méfiance haineuse.

Rien, en effet, ne lui fut épargné : ni les tracasseries chicanières du Corps de Ville d'Angoulême, ni l'hostilité déguisée et hautaine de la cour, et, une fois l'œuvre achevée, les spoliations furent sa récompense.

Après avoir acquis, avec son frère, le chevalier Jean de Sers, moyennant une rente annuelle et perpétuelle de 20.000 livres, le terrain choisi (à cheval sur la Touvre, à proximité de la route d'Angoulême à Limoges) où s'élevait auparavant un vieux moulin à papier, Montalembert fit construire un premier haut fourneau pour lequel il se mit en devoir d'obtenir une coupe de bois dans la forêt de la Braconne. C'est alors qu'il se heurta à la municipalité angoumoisine qui sortait « d'un engourdissement d'un demi-siècle » pour lui faire échec (8 juillet 1750). Voici quelques-unes des objections qui lui furent faites : on craignait que la forge ne nuisît aux approvisionnements en bois

(1) *La Nature* (1922, t. I), article : BRÉGUET.

de chauffage d'Angoulême et de toute la région en aval, jusqu'au port de Rochefort qui se ressentirait, disait-on, de la consommation du bois dans les fourneaux. Cette protestation publique contre la demande de Montalembert revêtait certaines formes légales qui n'en atténuent pas le caractère parfois injurieux. « L'arrêt du Conseil d'Etat du 9 août 1723, fait exprès pour prévenir de pareils abus, porte que les établissemens des forges, fourneaux, martinets et verreries ne pourront se faire dans les endroits où leur uzage tendroit par la consommation des bois nécessaires pour les entretenir à priver le publicq de ceux destinés à son chauffage, et que cet établissement ne doit être fait que pour la consommation des bois qui ne sont pas à portée des rivières navigables et des villes, et qui, par leur situation, ne peuvent servir ny aux constructions, ny au chauffage » (1). C'était justifier Rancogne contre Ruelle, mais aussi empêcher pour la première tout développement ultérieur. Cette opposition de la bourgeoisie à un fils de la noblesse paraît déjà bien étrange. Combien sont plus surprenants encore les termes de cette délibération extraordinaire : « Le sieur de Montalembert forme ce projet sans avoir ny la propriété du terrain... et tous les bois de sa terre n'entretiendroient pas cette forge pendant trois mois. » Il semble qu'on lui fasse grief de l'insuffisance de sa fortune pour cette entreprise et on va jusqu'à lui offrir de dédommager le sieur de la Tâche, propriétaire du terrain, pour son bail.

On accueille aussi la plainte de certains riverains de la Touvre qui craignent de manquer de poisson par suite de la pollution des eaux résultant, croient-ils, du lavage des minerais; et plusieurs autres motifs sans valeur.

Le dernier cependant peut se justifier :

« 15° Le fermier des belles et magnifiques forges de Rancogne, appartenant à la demoiselle de Logivière, vient de faire un traité de douze cent canons pour le port de Rochefort; il y a déjà travaillé avec succès, à la satisfaction de la marine.

(1) Cet extrait, ainsi que les deux suivants, sont tirés des *Pièces justificatives*, faisant suite à la notice publiée par E. BIAIS sur la création de la fonderie de Ruelle. (Voir le dernier *Bulletin des Etudes Locales*, p. 12, note 2).

Il en a déjà livré cinq cent (1), et on y fabrique aussi des boulets, bombes et mortiers... »

« 16° Le même fermier possède aussy les forges de Plancheménier... Elles sont à deux lieues de celles que le sieur de Montalembert veut établir et cet établissement deviendrait inutile ou détruiroit des établissements déjà faits et qui ne causent aucun préjudice. »

Peut-être faut-il voir là la vraie raison de l'opposition des échevins d'Angoulême, gens routiniers et aux vues bornées, craignant que la concurrence industrielle qui s'amorçait ne vînt les troubler dans leur tranquillité. Toujours est-il que leur protestation resta sans effet, puisque, le 22 décembre de la même année, un arrêt du Conseil d'Etat permettait « audit sieur marquis de Montalembert d'établir, sur la rivière de Touvre, une forge à canons, et d'augmenter de deux ou trois fourneaux les forges à un seul fourneau » qu'il avait « acquises ou fait affermer ». L'année suivante, d'ailleurs, le roi lui reconnaissait, par lettres patentes, le droit de disposer, dans la forêt de la Braconne, d'une coupe de 4.800 arpents (20 hectares environ) de bois, pour une durée de 9 ans.

Les débuts furent néanmoins très difficiles, surtout, semble-t-il, à cause du manque d'argent pour les premiers frais de construction des bâtiments, magasins et fourneaux, et pour l'aménagement de la Touvre afin d'en tirer de bonne heure tout le parti possible. Il fallut la ténacité indomptable de Montalembert, nommé à ce moment (1751) lieutenant général d'Angoumois et de Saintonge, pour mener à bien son entreprise. A plusieurs reprises, il demanda au Roi et à la Cour un appui financier. Il semble bien qu'il obtint des subsides importants. C'est du moins ce qu'affirme le marquis d'Argenson, sous-secrétaire d'Etat de la guerre (de 1749 à 1757), qui note dans son journal, à la date du 11 décembre 1755 (2) : « L'on travaille nonchalamment à la marine, les fonds manquent sou-

(1) traité, cinq cent. On verra, par les extraits qui suivent, que l'orthographe était encore très libre au XVIII<sup>e</sup> siècle, et même pour certains mots d'usage courant, pas encore définitivement fixée.

(2) Journal du marquis d'Argenson, publié par Armand Brette (Paris, A. Colin, 1898), p. 522.

vent. Les commis sont fort riches et s'intéressent dans les affaires. Un M. de Montalembert, ci-devant page de M. le prince de Conti, a prétendu avoir un secret pour faire de meilleurs canons pour la marine, il a reçu 1.800.000 livres et il n'a encore fourni que sept canons, mais il a acheté des terres, y a bâti, a fait une salle de spectacle, et les canons ne viennent pas. Toute la cour est intéressée dans son entreprise. » Dans ce simple écho des potins de la cour, on peut voir de quelles exagérations et de quel ridicule scepticisme était entouré le nom de Montalembert. Peu après (2 janvier 1756), d'Argenson écrivait encore (1) : « L'affaire du sieur de Montalembert devient chaque jour plus odieuse : non seulement il a escroqué au roi deux millions (*sic*), mais à divers particuliers, comme à la dame de Roffignac et au comte de Brassac, seigneurs d'Angoumois et de Périgord, à qui il a pris leurs bois et leurs forges, par autorité du roi, sans les payer. » L'accusation est grave; tout au moins paraît-elle plus vraisemblable que la précédente : toutes deux montrent bien avec quel état d'esprit on accueillait cette tentative pour doter notre marine d'armes moins désuètes. Non que le gouvernement se désintéressât de la question : deux ministres actifs et intelligents, Rouillé et Machault d'Arnouville, firent construire en dix ans (1747-1757) une cinquantaine de vaisseaux de ligne (2). Et la réalité était beaucoup plus odieuse que ne le croyait d'Argenson : Par suite de la tension politique entre les diverses puissances européennes, la menace d'une guerre imminente avait conduit le roi à s'emparer, au début de 1755, des fonderies de Ruelle et de Forge-Neuve (qui appartenait aussi à Montalembert), bien plus avantageuses pour lui que celles de Combiers et même de Rancogne, pour produire rapidement les canons nécessaires pour les bâtiments de guerre. Il est donc plus logique de voir dans les paroles de d'Argenson un écho très fantaisiste des démarches que fit Montalembert pour que justice lui fût rendue et qu'on lui reconnût la propriété de son établissement, ce qu'il n'obtint qu'après seize ans d'efforts infructueux.

(1) *Id.*, p. 325.

(2) MALET : *XVIII<sup>e</sup> siècle, etc.* (Paris. Hachette), p. 159.

Privée de son fondateur, la fonderie de Ruelle commença, sous la direction de régisseurs royaux, à produire canons et boulets d'une façon intensive pendant la guerre de Sept Ans. A la suite de celle-ci, dont on connaît la triste issue pour nos armes, la marine française traversa une crise qui eût pu lui être funeste : en 1765, « le roi ne possédait plus que 44 vaisseaux, tant bons que mauvais, et dix frégates. Dans les ports de Brest et de Toulon, les arsenaux sont déserts, les vaisseaux abandonnés; on n'a plus de quoi les radouber, ni équiper les bâtiments » (1). Par bonheur, un bon ministre, Choiseul, sous-secrétaire d'Etat de la marine, fit cesser ce triste état de choses, dans le but d'une revanche contre l'Angleterre. Il « demanda aux Etats du Languedoc d'aider le roi pour la reconstitution des forces navales. Les Etats décidèrent d'offrir un vaisseau et votèrent l'argent nécessaire » (2). Leur exemple fut bientôt suivi par d'autres Etats, par le Clergé qui vota un million, et même par des particuliers. « La construction de ces vaisseaux ramena la vie dans les chantiers des arsenaux » (3). C'était, en même temps, du travail assuré pour Ruelle et ses annexes. Cette époque marque une recrudescence d'activité de la fonderie, et c'est de ce moment que date définitivement son essor industriel.

Les procédés en usage pour la fabrication courante évoluèrent peu, durant cette période. On a vu que pendant longtemps les canons furent coulés en première fusion dans un moule présentant un noyau cylindrique du diamètre du boulet, et de longueur propre à ménager une culasse. En 1745, un fondeur strasbourgeois, Maritz, inventa les foreries horizontales (4) qui

(1) LAVISSE : *Histoire de France* : Temps modernes; t. VIII, 2<sup>e</sup> partie, p. 565.

(2) et (3) *Idem*.

(4) D'après LESCOT : *Ruelle*. Déjà cité.

Le général Suzanne, cité par BIAIS (*Notes sur l'Artillerie*), note qu'au déclin du xv<sup>e</sup> siècle : « Les machines propres à forer exactement par un seul bout de longues pièces, en ménageant une culasse, faisant défaut, on avait été conduit à établir des bouches à feu ouvertes par les deux extrémités, et à se servir, pour le chargement, d'une boîte de culasse mobile, maintenue tant bien que mal en place par un étrier ou tout autre procédé. La fermeture était imparfaite; les fuites de gaz détraquaient promptement la machine et brûlaient les servants. »

présentaient un double avantage : gain de temps dans la fabrication et la mise en place du moule (on n'avait plus à se préoccuper du centrage du noyau), meilleur rendement des canons en portée parce qu'on obtenait des bouches à feu dont l'âme était lisse, permettant l'emploi de boulets d'un diamètre précis, et favorisant en outre l'utilisation complète de la force d'expansion des gaz produits par la combustion de la poudre, gaz qui ne pouvaient plus s'échapper par les interstices dus à la rugosité de l'âme. Maritz établit des foreries horizontales à Strasbourg et à Douai, et répandit leur usage quand il fut nommé inspecteur général des fonderies françaises (1755). Mais, dès 1750, Montalembert en avait installé à Ruelle, et cela n'avait pas été l'un des moindres éléments de la supériorité de cette forge, et c'est sans doute dans cette innovation, qu'il ignorait, que résidait le secret raillé par d'Argenson. De nouveaux procédés apparurent qui modifièrent sensiblement la technique de fabrication, à partir de 1770 : ce furent l'apparition à Indret des fourneaux à réverbère donnant une fonte de seconde fusion, plus résistante, et la pratique du moulage en sable (1); mais ils ne furent introduits à Ruelle qu'après 1776.

Jusqu'à cette époque, on employa, pour faire les moules, de la terre réfractaire mélangée à du crottin de cheval afin de la rendre poreuse, pour faciliter l'échappement des gaz produits pendant la coulée et le refroidissement de la fonte. La préparation même du moule était une opération longue et délicate. Il fallait un modèle par canon : on l'obtenait « en contourant sur un arbre en bois, portant tourillons, des torons de foin bien serrés sur lesquels on appliquait plusieurs couches de terre... régularisées à l'aide d'un profil ou planche à trousser, en imprimant à la pièce de moulage, placée sur deux tréteaux, un mouvement de rotation horizontal. Une enveloppe, exécutée sur le modèle avec la même terre, constituait le moule destiné à couler le canon; la partie de la culasse et celle de la masselotte étaient moulées à part. Après ces diverses opérations, on retirait facilement du modèle l'arbre en bois de forme conique, puis on détachait les parties de terre restées adhérentes à l'en-

(1) LESCOT : *Ruelle*.

veloppe, et on lissait cette dernière » (1). Convenablement séché à l'étuve, le moule ainsi obtenu était placé verticalement dans une fosse, et « consolidé par des cercles », puis « mis en communication avec le creuset par des chenoux ou rigoles en sable ». Quant à la fonte elle-même, on l'obtenait facilement dans les hauts fourneaux en brûlant le minerai amené à pied d'œuvre par charrois, avec le charbon fabriqué dans la forêt de la Braconne. Cette fonte devait être d'une qualité spéciale, la plus résistante possible. On reconnaissait d'une façon précise le moment où elle devait être utilisée : c'est quand le laitier avait pris une teinte vert pâle. De là l'expression de « fonte verte », usitée à l'époque pour désigner la fonte à canons, qu'on appelait encore « fonte truitée » à cause de l'aspect de sa cassure, de grain moyen, de nuance gris-clair, « parsemée de taches brunes, régulières et bien apparentes ». La coulée ne devait pas être alors une opération, quasi officielle, nécessitant, comme ce fut le cas plus tard sous le second Empire, la présence de tout le haut personnel attaché à l'établissement : directeur, ingénieurs, officiers.

La fabrication était régulière et comportait la fabrication d'un nombre restreint de calibres bien définis depuis la réforme de Vallière (en 1732), qui avait ramené à 5 le nombre des calibres employés dans l'artillerie des armées de terre : calibre 24, calibres 16, 12, 8 et 4. Dans la marine, on utilise d'abord ceux de 24, 18, 12 et 6, auxquels on ajoute plus tard ceux de 36, 8 et 4. Comme le calibre indiquait le poids du projectile, c'étaient donc des canons tirant des boulets de 2 à 18 kg. environ que l'on fabriquait à Ruelle.

En 1772, Montalembert réussit enfin à se faire reconnaître la propriété de la fonderie qui était son œuvre. Mais, en réalité, le jugement qui semblait lui rendre ainsi justice ne faisait que confirmer légalement la spoliation dont il avait été victime seize ans auparavant. En effet, le Roi « avait jugé à propos de la (la forge de Ruelle) faire prendre à ferme pour le service de la marine, par acte du 20 septembre 1772, pour trois an-

(1) LESCOT.

nées » (1). Comme compensation, Montalembert devait recevoir une rente annuelle de 20.000 livres. Forcé d'accepter des conditions si injustes, il se vit peu après dans l'obligation de céder définitivement son établissement entier, y compris l'annexe de Forge-Neuve, au comte d'Artois, le futur Charles X, dernier apanagiste de notre province. D'après le contrat de vente, « passé devant les notaires au Châtelet de Paris le vingt-sept novembre dernier (1774), Monseigneur le comte d'Artois a acquis de M. le marquis de Montalembert la forge et fonderie à canons, établie au bourg de Ruelle, sur la rivière de Touvre, avec les bastimens, moulins, foreries et autres dépendances et aisances de la dite forge » (2). Une somme de 300.000 livres devait être payée à Montalembert, partie comptant, partie sous forme d'une rente viagère. Ses héritiers, las d'en attendre le paiement, intentèrent à l'Etat un procès qu'ils perdirent (1821).

En prenant possession de son apanage, le comte d'Artois fit dresser l'inventaire des principales richesses de l'Angoumois, et, entre autres, un inventaire très suggestif de la fonderie de Ruelle, daté du 13 octobre 1774, donne des détails intéressants sur l'état de l'usine à cette époque. Il présente en même temps un aperçu de son importance, tout en montrant en partie de son évaluation passée et de son développement ultérieur. En outre, ce document, qui est inédit (3), contient d'assez curieux détails sur la procédure de la fin du XVIII<sup>e</sup> siècle, procédure aussi sèche et touffue que de nos jours, et bourrée de redites qui noient les faits dans une gangue de formules insipides.

« Le 13 octobre 1774, à huit heures du matin, le juge Claude Trémeau, conseiller du Roy et de Monseigneur le comte d'Artois en la sénéchaussée et siège présidial d'Angoumois », recevait en son hôtel « messire Elie de Beaumont, Escuyer Seigneur... de Bernay et autres lieux, conseiller de Monseigneur le comte d'Artois... en ses conseils, intendant de ses maisons, domaines et finances, avocat général de Monsieur,

(1) Arrêts des Conseils du Roi et de Monseigneur le comte d'Artois (27 juin 1776). (Archives départementales A. 35).

(2) Extrait du procès-verbal dont l'analyse suit.

(3) Communiqué par M. BURIAS. (Archives départementales A. 3).

docteur honoraire en droit de l'Université d'Oxford, membre de la faculté économique de Bernes, et de l'Académie royale des sciences de Berlin », chargé de présider à l'inventaire des forges de Ruelle et de Forge-Neuve. C'est pour donner au procès-verbal qui en serait dressé toute l'authenticité et autorité utiles que cet important personnage requérait le juge de « se transporter sur les lieux et dans les bastimens et dépendances desdites forges, pour y faire la reconnaissance, visite et description exacte des lieux, de l'état des bastimens qui les composent et qui en dépendent, ainsi que des rouages, machines... marchandises, outils et autres objets y étans ». Devaient en outre être présents : « mondit sieur marquis de Montalembert ou ses fondés de procuration, et en cas d'absence de sa part ou de personnes pour luy... M. le procureur du Roy en cette sénéchaussée »; « M<sup>r</sup> de Vialis, chevalier de l'ordre royal et militaire de Saint-Louis, capitaine de vaisseaux, préposé par Sa Majesté à l'inspection de laditte forge, lequel... sera en état de donner la distinction et déclaration des effets qui se trouveront appartenir à Sa Majesté, si aucun y a »; enfin le sieur Lonlaigue « entrepreneur de laditte forge, et fournisseur d'artillerie pour le Roy », ce dernier agissant « tant en son nom que comme ayant la vigie et administration de laditte forge, que comme curateur des enfants mineurs du feu sieur Louis Beynaud », son associé; toutes personnes qu'Elie de Beaumont « a fait prier et inviter... et qui ont promis se trouver audit lieu et assister audit procès-verbal ». D'autre part, « attendu qu'il s'agira de choses d'art qui peuvent requérir des connaissances particulières, le juge était chargé de s'assister d'un expert qui puisse donner « d'une manière plus précise et plus régulière, l'état des lieux, matériaux et ustensiles. »

Après avoir convenu de tout, Elie de Beaumont, Claude Trémeau et André Resnier, « greffier ordinaire de la sénéchaussée, se transportèrent au bourg de Ruelle, distant d'une lieue et demie, où ils descendirent « en la maison servant aux entrepreneurs de laditte forge ». Là comparurent devant le juge les personnes réunies sur l'invitation d'Elie de Beaumont et, parmi elles, « maître Jean Baptiste Séguinaud conseiller du Roy et de Monseigneur le comte d'Artois, substitut de M. le procureur du

Roy, en ce siège appelé pour l'absence de M. le marquis de Montalembert ou de personne pour luy. » Après que le juge eut « requis acte de leurs comparutions », la visite fut décidée sur-le-champ, mais il manquait encore l'expert nécessaire pour commencer. Après délibération, le juge proposa « la personne du sieur Etienne Musnier, ingénieur ordinaire des ponts et chaussées », lequel, accepté par les parties, fut « pris et nommé d'office » par Claude Trémeau qui lui dépêcha un exprès au château de Fissac où il se trouvait. Pendant qu'on attendait, le chevalier de Vialis s'avisa soudain qu'il n'avait encore reçu « ny notification, ny ordre du ministre de la marine auquel seul il correspond, au sujet de l'acquisition dont est question, et quainsy il ne pouvait quant à présent prendre qualité dans le présent procès-verbal comme partie sans manquer au devoir de sa place. » Il faisait en même temps remarquer « que tous les effets qui garnissent les ateliers de la lad<sup>e</sup> forge et les rouages qui font aller les machines à forer et tourner les canons, et les machines même étans dans les deux ateliers et notamment le fourneau neuf et tous les soufflets desdits fourneaux et généralement toutes les machines quelconques nécessaires et employées au service de la forge appartiennent au Roy tant comme achetées par Sa Majesté de M. le marquis de Montalembert, que pour les avoir fait faire à ses frais dans le tems de la régie de lad<sup>e</sup> forge pour le compte de Sa Majesté. » En conséquence, le chevalier de Vialis déclarait s'opposer à ce qu'« il fut rien statué ny disposé au sujet desdits effets, ny même qu'il en fût fait description. Appelé aussitôt à s'expliquer au sujet de cette déposition, le sieur Lonlaigne se récusa aussi, affirmant que l'inventaire dressé par son collègue, le feu sieur Beynaud, des objets appartenant au roi, n'a pas été trouvé après son décès, et que cet inventaire se trouve sans doute dans les bureaux de la marine. Elie de Beaumont, désireux de passer outre, malgré cet obstacle fortuit à sa mission, fit, avec le substitut Seguinaud, toutes réserves contraires, et le juge décida de ne procéder qu'à une simple visite : « le présent procès-verbal servira seulement de prise de possession de droit pour Monseigneur le comte d'Artois, et se bornera à la description de l'état des lieux en ce qui n'intéresse point Sa Majesté. » Elie de Beaumont

ne demandait pas autre chose, et, aussitôt après avoir fait prêter serment à Etienne Musnier, arrivé entre temps, on entreprit l'opération décidée.

Tout le monde se transporta d'abord « dans la première cour de laditte forge ou étans », on remarqua « que la forge de Ruelle est située à la rive gauche de la rivière de Touvre, et composée de différentes parties séparées par cours et sentiers nécessaires à la manœuvre, que l'une desdittes parties est même située sur la rive droite.

Le portail d'entrée est disposé « pour fermeture ». A sa gauche est une petite cour avec murs de clôture, à l'intérieur de laquelle sont quatre petits toits dans l'un desquels est un petit four, les autres servant à abriter de la volaille.

Dans la cuisine du pavillon furent notés les meubles appartenant aux enfants du sieur Beynaud, dont un fourneau ordinaire; à la suite, trois « scelliers propres à loger le vin », et, au-dessus, un grenier.

La nuit tombante empêcha la visite de se poursuivre dans cette journée du 13, aussi fut-elle reportée au lendemain 14 octobre, à huit heures du matin. La deuxième journée fut employée à une visite méthodique comportant d'abord celle de la maison du fournisseur, puis des divers ateliers, et enfin de la partie située sur la rive droite de la Touvre.

a) La maison où demeurait le sieur Lonlaigue s'ouvrait au rez-de-chaussée sur un long « corridor carlé » à droite duquel était un salon également carrelé; à la suite, une cuisine éclairée par quatre fenêtres, deux donnant sur la cour, les deux autres sur un chantier sans destination précise, servant momentanément de jardin. On passait ensuite dans un vestibule où débouchait l'escalier menant au premier étage, et à l'extrémité duquel une porte à deux battants s'ouvrait sur le passage, dégradé par les lourdes voitures, de la cour au chantier.

Dans le même bâtiment, à gauche, deux magasins à fer au sol de terre battue, auxquels on arrivait par un petit corridor. Le premier de ces magasins était séparé en deux parties par une cloison en bois et torchis munie d'une porte à cadenas, et

éclairé par des « croisées pour fermeture » (à l'aide de barres de fer), sauf une petite « qui n'a qu'un mauvais volet ». Le second avait de même trois croisées « dont deux ont leur aspect sur la cour » et l'autre sur le chantier, munies aussi de barres de fer. Au premier étage, auquel on accédait par l'escalier dérobé de la cuisine, une première chambre avec alcôve « en planche de peuplier et sapin », et, auprès, un petit cabinet ayant une fenêtre sur la cour. Un grenier fermant à clef était au-dessus de ces deux pièces, et ne s'étendait pas sur le reste de l'habitation. Sur un long corridor partant de la chambre s'ouvraient, à droite, quatre autres chambres et deux cabinets pour domestiques, et, à l'extrémité, une grande salle, avec, de rcuveau, un petit corridor et deux chambres sans cheminée.

b) Les ateliers furent examinés ensuite en commençant par celui qui était à l'ouest de la maison, « appelé la machine double et la tournerie », percé de trois grandes ouvertures. Au fond de la cour, il y avait une espèce de hangar avec un grenier dans sa partie sud, et, auprès, un magasin à planches. « A la suite dudit hatellier et sous le même toit, il y a un petit cours d'eau » que l'on traversait sur un pont de bois au-dessus duquel existait un grenier. Enfin, à l'extrémité du bâtiment, un réduit pour coucher plusieurs ouvriers.

Il y avait, « au sud de laditte tournerie », deux grandes « boutiques à maréchaux », garnies de deux fourneaux en mauvais état, avec, au-dessus, un « planché qui forme un étage sur lequel on couche des ouvriers de la forge ». Cet étage, en bon état, était percé de croisées qu'on pouvait fermer soit par des contrevents à demeure, soit « par une planche que l'on met et ôte à volonté ». Au dehors, une petite boutique en planches était adossée à ce bâtiment.

Les visiteurs virent ensuite les bâtiments abritant les fourneaux : « De là sommes entrés sous les halles, autour des fourneaux à fondre les mines, où nous avons remarqué qu'il a été construit trois fourneaux, dont l'un aux frais du Roi par M. Maris, suivant le rapport que nous en a fait ledit sieur Lonlaigue, qui nous a observé de plus que ledit fourneau dont la construction n'est pas finie ne peut servir, à moins de détruire

les 4 machines à forer et à tourner qui sont au-dessus, en ce que le cours d'eau qui ferait mouvoir les soufflets dudit fourneau est le même que celui qui fait mouvoir les machines à forer, que les deux autres fourneaux dont l'un a été repavé à neuf dans l'intérieur, n'a pas servi pendant le dernier fondage, que néanmoins ledit fourneau ainsi que celui qui a servi sont dans le cas d'être bientôt reconstruits, notamment celui qui a servi audit fondage, en ce que toute la masse de maçonnerie qui le compose est dégradée en dessus, en plusieurs endroits et encore plus en dedans, de manière qu'on ne présume pas que le fourneau du dernier fondage puisse soutenir d'autre fondage; nous avons observé de plus que cette reconstruction entraînera nécessairement celles des halles et celle de la platte-forme des machines à tirer les canons, et le pont pour monter sur lesdits fourneaux.

Il y a là, comme on voit, une indication très précise des transformations subies jusque-là, et de l'importance des travaux qui seront nécessaires pour conserver à la fonderie la vitalité acquise en vingt ans.

L'atelier des charpentiers était un simple hangar soutenu par des « pilliers » en bois de pin. Près d'un petit pavillon était un colombier, et, à la suite d'un « scellier », un petit magasin servant de chambre à un commis.

La moulerie était formée d'un grand corps de bâtiment (précédé d'un petit logement sans autre ouverture qu'une porte, pour un charpentier), divisé en deux parties : la première servait de « moulerie à canons », la deuxième appelée « fonderie en fonte verte », à la suite de laquelle se trouvait un magasin pour le bois nécessaire à la moulerie et à la maison. Au sud, une petite halle « destinée pour les noyaux de la moulerie ».

Au village de la Croix, séparé du chantier par un petit chemin dépendant de la forge, deux petits bâtiments, l'un servant de logement pour les ouvriers (2 chambres à cheminées au rez-de-chaussée dont le sol est de terre battue, éclairées chacune par une petite fenêtre), l'autre d'écurie pour 7 à 8 chevaux, précédaient les lavoirs de mines. On accédait à ces derniers (au nombre de 4) par un pont de vieux madriers. L'un de ces lavoirs avait été créé par le feu sieur Beynaud.

c) Sur la rive droite de la Touvre, était un bâtiment divisé en deux ateliers « à forer et tourner les canons » dans chacun desquels était établie une « forge à maréchal ». Enfin un dernier atelier « où il y a deux petits hallons ou hapentis, servant à l'usage du centrage et lumière des pièces d'artillerie, pour mettre les ouvriers à couvert en temps de pluie », qui recouvraient aussi en partie le courant d'eau destiné à faire marcher les machines.

Il est regrettable que l'opposition en somme injustifiée du chevalier de Vialis nous ait privé d'une description précise de l'aménagement de la Touvre et des machines employées dans les divers ateliers, ce qui nous eût donné une idée beaucoup plus exacte de l'importance industrielle de la fonderie de Ruelle à ce moment. Néanmoins, on peut se rendre compte déjà, par l'importance des bâtiments, leur nombre, celui des logements d'ouvriers dans l'intérieur de l'établissement, que la fonderie de Ruelle avait cessé d'être une simple forge, comme celle de Rancogne, et que les envies qu'elle suscita étaient justifiées, — sinon justes.

En 1776, le roi reprenait la fonderie pour son compte, en l'échangeant au comte d'Artois contre trois forêts du domaine royal en Champagne, après qu'on lui eut représenté, le 27 juin « que la forge de Ruelle en Angoumois pouvait fournir aux besoins de la marine et même à ceux des colonies », car « les différentes épreuves qui ont été faites des canons fondus dans cette forge auraient porté Sa Majesté à désirer d'en acquérir la propriété, afin d'y former le plus bel établissement de ce genre qui existât en France, et peut-être dans l'Europe, et de tirer par là de la forêt de Braconne un revenu très supérieur à celui qu'elle donnait auparavant, et qu'il aurait été d'autant plus assuré du succès que cette forge était constamment la seule dans le royaume qui pût travailler sans interruption, ayant un cours d'eau toujours égal, qui n'est sujet ni à la hausse, ni à la baisse des eaux, ni aux inconvénients de la gelée... qu'indépendamment de cette première destination, cette forge était susceptible d'autres établissements, tels qu'une fonderie de forges à battre, une platinerie et une tréfilerie qui, par la

proximité de la forêt de Braconne et la facilité du transport sur les rivières de Touvre et de Charente (1)... etc. »

On ne pouvait mieux caractériser les possibilités d'avenir de la fonderie de Ruelle, qui avait ainsi pris en vingt-six ans une importance unique en Europe, tandis qu'après un siècle d'une certaine prospérité, la forge de Rancogne s'éteignait uniquement par suite de sa position défavorable pour les exigences nouvelles de l'armement des navires.

Le comte d'Artois avait volontiers accepté l'échange proposé. Le 12 mai 1777, les commissaires de la Chambre des comptes ordonnèrent un nouvel inventaire de la fonderie, et, en même temps, un plan en fut dressé qui est seul demeuré dans nos archives départementales.

A partir de ce moment, l'évolution de la fonderie de Ruelle s'est poursuivie sans heurt, son développement se faisant au fur et à mesure des perfectionnements ou des inventions. Confiée jusqu'à 1785 à des particuliers sous l'autorité d'un officier supérieur de l'artillerie de marine, elle devint dès lors un établissement national qui n'a cessé de s'accroître jusqu'à nos jours.

L. LAUMIÈRE,

Elève-maître de 5<sup>e</sup> année.

Ecole Normale d'Instituteurs d'Angoulême.

---

### 3. — HISTOIRE DE LA NAVIGATION DE LA CHARENTE

*Suite (2)*

Les gouvernements du Consulat et du Premier Empire, de la Restauration, de la monarchie de Juillet et du Second Empire travaillèrent avec zèle à accroître et à améliorer les voies navigables intérieures.

L'Etat, dès 1790, mit la main sur ces voies, les réunit à son domaine, et prit dès lors la haute direction des entreprises de navigation. Toutefois, depuis le Consulat, il eut encore souvent recours au système des concessions : il fit construire et exploiter des canaux par des compagnies. En 1822, il eut même l'idée

(1) Arrêts des Conseils du Roi et de Monseigneur le comte d'Artois.

(2) Voir *Bulletins* n<sup>os</sup> 46 et 47.