

STATISTIQUE

DU

DÉPARTEMENT DE LA CHARENTE,

DÉDIÉE

A S. A. R. MONSEIGNEUR LE DUC D'ANGOULÊME;

PAR J. P. QUÉNOT, AVOCAT.

C'est dans les provinces reculées, où il y a moins de mouvement, de commerce, où les étrangers voyagent moins, dont les habitans se déplacent moins, changent moins de fortune et d'état, qu'il faut aller étudier le génie et les mœurs d'une nation. C'est là que les bons et les mauvais effets du Gouvernement se font mieux sentir, comme au bout d'un plus grand rayon la mesure des arcs est plus exacte.

A PARIS,

CHEZ DETERVILLE, LIBRAIRE, RUE HAUTEFEUILLE, N° 8;

A ANGOULÊME,

CHEZ TRÉMEAU ET C^{IE}, IMPRIMEURS-LIBRAIRES,

ET J. BROQUISSE, IMPRIMEUR-LIBRAIRE.

~~~~~  
1818.

*Forge de Combiers.*

Cette forge est située dans la commune du même nom, à l'extrémité du département, et près de la petite ville de la Rochebeaucourt (Dordogne). Elle consiste en un haut fourneau et une affinerie, et tire ses mines de Mainzac, Charras, Souffraignac, la Chapelle - Saint - Robert, Mélac et Varaigne (ces trois dernières communes du département de la Dordogne). Toutes ces mines sont d'une excellente qualité, et rendent plus de quarante-cinq pour cent. Le maître de forge en achète une partie, et fait extraire l'autre pour laquelle il paye un droit de champ.

L'approvisionnement en bois, essence de hêtre ou de chêne, se trouve sur un rayon de quatre lieues au plus.

Le fourneau est en activité pendant cinq mois, et coule environ 2,750 quintaux métriques de fonte; ce que l'affinerie n'emploie pas est envoyé à Angoulême, et embarqué à la destination des fonderies d'Indré, pour couler du canon.

Cette fonderie emploie la même quantité d'ouvriers que celles de la Mothe et de Montizon; leur salaire est le même.

La castine se tire dans les environs de la forge.

## DÉTAIL DES DÉPENSES ET PRODUITS DE LA FORGE DE COMBIERS.

*Fourneau.*

|                                                           |            |
|-----------------------------------------------------------|------------|
| 7,000 quintaux de mine, à 1 fr. 20 c.....                 | 8,400 fr.  |
| 1,200 quintaux de castine, à 1 fr.....                    | 1,200      |
| 2,500 brasses de bois, à 16 fr.....                       | 40,000     |
| Salaire des fondeurs.....                                 | 1,950      |
| Honoraires de commis.....                                 | 500        |
| Patente et impositions.....                               | 550        |
| Pierres et conctruction d'ouvrages.....                   | 500        |
| Entretien d'usines et bâtimens.....                       | 1,000      |
| Salaire du souffletier, graisse, etc.....                 | 250        |
|                                                           | <hr/>      |
| TOTAL.....                                                | 54,350 fr. |
| Le produit présente 2,750 quintaux de fonte, à 23 fr..... | 63,250     |
|                                                           | <hr/>      |
| Bénéfice du fourneau.....                                 | 8,900 fr.  |

*Affinerie.*

|                                                       |                              |
|-------------------------------------------------------|------------------------------|
| 600 quintaux de fonte, à 23 fr.....                   | 13,800 fr.                   |
| 700 brasses de bois, à 12 fr.....                     | 8,400                        |
| Salaire des forgerons.....                            | 1,105                        |
| Entretien, graisse, etc.....                          | 300                          |
|                                                       | TOTAL.....                   |
|                                                       | 23,605 fr.                   |
| Le produit présente 425 quintaux de fer, à 62 fr..... | 26,350                       |
|                                                       | Bénéfice de l'affinerie..... |
|                                                       | 2,745 fr.                    |

*Nota.* Il y a pour toutes les fonderies ci-dessus un fondeur en chef, qui ne travaille que lorsque tous les gardeurs qu'il a sous lui sont placés, ou qu'il ne peut remplacer celui qui tombe malade par d'autres que par lui-même. Les maîtres des fonderies lui font savoir le jour qu'ils veulent mettre au feu, et lui demandent des ouvriers qu'il fait rendre à jour fixe.

C'est le fondeur en chef qui se transporte ordinairement en été dans toutes les fonderies qui l'employent, pour y construire l'ouvrage des fourneaux; c'est lui-même qui place toutes les pierres du creuset, après qu'il les a fait tailler devant lui. Le maître de fonderie le nourrit à sa table pendant qu'il fait l'ouvrage ou qu'il vient visiter les fondeurs, en lui donnant une rétribution de 50 centimes par jour de fondage.

Outre leur salaire, les gardeurs sont payés pour tous les ustensiles de forge qu'ils coulent, comme enclumes, marteaux, vormes, fonds, plaques, empoises, etc. Les moindres sont fixés à 50 centimes, les plus forts à 3 francs; les autres ouvriers n'y ont point de part; les deux gardeurs ont aussi le droit de raccommoier des pots; et si le maître de forge ne veut pas le souffrir, il leur paye 60 francs d'indemnité.