

# 1 HISTOIRE DE FORGENEUEVE

## 1.1 Les Forges du Périgord

De multiples vestiges de forges, localisés pour la plupart dans le nord du Périgord, témoignent d'une importante activité métallurgique ancienne. Depuis des temps séculaires, le minerai de fer local et les forêts fournissant le charbon de bois, alimentent les forges. Installées sur les rivières, elles utilisent la force hydraulique pour animer soufflets, marteaux et martinets. A la fin du XVIIIème siècle, dans une cinquantaine d'établissements, on coule de la fonte, on affine le fer, on fond des canons, ou encore de la "poêlerie". Les fers du Périgord sont alors réputés. Mais au XIXème siècle, surtout après 1820, les forges cessent leur activité les unes après les autres.

Les maîtres de forges périgourdiens ne peuvent affronter la concurrence des grandes usines qui utilisent la houille et des méthodes modernes de production. Seuls quelques uns d'entre eux retardent l'échéance en entreprenant des améliorations techniques. Le dernier haut-fourneau, celui de Savignac-Lédrier, s'éteint définitivement en 1930.

### 1.1.1 Les conditions favorables à l'industrie sidérurgique

Les archéologues industriels recensent quelques 163 sites sidérurgiques en Périgord, massés pour l'essentiel dans les bassins du Bandiat, de l'Auvézère et de l'Isle. Il subsiste aujourd'hui peu de choses de ces lieux où l'on travaillait jadis le fer ; le plus souvent quelques ruines, l'aménagement d'un coursier et ici et là, des monticules de "laitier", résidus des coulées de fonte d'autrefois.

Tout un ensemble de conditions naturelles économiques et sociales ont favorisé le développement de micro-industries du fer, aux rythmes saisonniers de production, liés à la fois aux régimes des eaux fournissant l'énergie motrice, à l'approvisionnement en minerai et combustible, ainsi qu'à la main d'œuvre mi-salariée, mi-paysanne employée au travail du fer.

La présence des matières premières en quantité abondante. On obtient la fonte en introduisant dans un haut fourneau le minerai de fer mélangé à de la castine (pierre calcaire utilisée comme "fondant" dans la réduction du minerai), ainsi qu'un combustible : le charbon de bois issu de la carbonisation du bois. Toutes ces matières premières sont abondantes en Périgord.

Le minerai de fer périgourdin est de bonne qualité (il n'est pas phosphoreux comme la minette de Lorraine) et de forte teneur (de l'ordre de 35 %). Mais son abondance ne doit pas faire oublier sa grande dispersion en une multitude de petits puits.

En 1825, dans les "Annales agricoles du Périgord", M. Gardien ingénieur des Mines et des Usines mentionne la présence de minerai de fer dans plus de soixante communes du département de la Dordogne. On le trouve soit en fragments isolés à la surface du sol, ou en veines, amas et rognons à une profondeur variant de 1 à 50 mètres dans une alluvion argileuse qui recouvre les calcaires secondaires dans le voisinage des terrains anciens

Dans le premier cas, le minerai est ramassé après les labours, le plus souvent par les personnes âgées et les enfants, puis transporté jusqu'aux forges à dos d'ânes. Dans le second cas, l'extraction du minerai nécessite le creusement de tranchées, de

puits et de galeries. Les "tireurs de mine" sont des journaliers travaillant pour le compte d'un "entrepreneur" qui les paie souvent en nature et leur fournit le matériel nécessaire : un treuil, le pic. Les galeries creusées sont rarement boisées et les risques d'éboulement sont redoutés. Le minerai est fréquemment cassé puis lavé à proximité de la forge.

Monsieur R. Pijassou dans un mémoire sur "l'ancienne industrie du fer du Nontronnais" cite quelques statistiques : "les petits exploitants des mines du nontronnais peuvent extraire chaque année 450 à 690 tonnes de minerai, mais les minières du Bandiat peuvent fournir 3 200 tonnes par an (avec un maximum au XVIIIème siècle)... En 1750-1760, le minerai revient de 10 à 12 livres la tonne aux propriétaires des hauts fourneaux (les transports représentent la moitié du prix de revient)..."

Le charbon de bois, combustible du haut-fourneau :

La Dordogne est riche en espaces boisés. Au XIXème siècle, ils couvrent le tiers de la surface (43 % aujourd'hui), soit alors le double de la proportion moyenne nationale. Activement exploitée, la forêt voit cohabiter ou se succéder selon les saisons : bûcherons, feuillardiers, fendeurs de merrains, scieurs de long, voituriers, charbonniers. Les forges sont consommatrices boulimiques en charbon de bois, combustible indispensable à la fusion du minerai, avant l'utilisation du coke. Pour produire 1 tonne de fer, 6 tonnes de charbon de bois sont nécessaires (2,5 pour transformer le minerai en fonte et 3,5 pour transformer la fonte en fer ). Les maîtres de forge sont pour la plupart à la tête d'un patrimoine forestier leur assurant ainsi d'importantes coupes de bois dans les taillis de chênes et de châtaigniers (une coupe tous les 10 ou 15 ans). Un large approvisionnement extérieur est souvent indispensable, mais pas toujours facile à trouver.

Monsieur Bon qui dirige la forge de Miremont en 1795, traduit la pénurie de bois : "la durée de nos fondages pourrait être de six à sept mois, mais elle est réduite à trois à défauts d'approvisionnements en charbon. Il existe dans notre district vingt-six forges ou aciéries et treize fourneaux et il est facile de démontrer que dix sont plus que suffisants pour consommer tout le bois bon à exploiter tous les ans..." Trouver du charbon en quantité suffisante et au meilleur prix, est donc une préoccupation permanente pour tous les maîtres de forge.

La force motrice :

un réseau hydrographique dense. Le département de la Dordogne dispose d'un réseau hydrographique dense. Les cours d'eau importants (Dordogne, Isle, Dronne) et leurs principaux affluents (Vézère, Auvézère, Loue... ) naissent sur les hauteurs cristallines du Massif Central où ils sont bien alimentés en eau.

Le Périgord Vert, aux terrains cristallins, situé au Nord, Nord-Est de la Dordogne, est la région la plus arrosée avec un total pluviométrique supérieur à 1000 mm et est parcourue par de nombreux cours d'eau au fond de vallées étroites et encaissées. De nombreuses forges se sont installées près de ces cours d'eau afin d'utiliser la force motrice de l'eau. L'apparition de la force hydraulique et son utilisation systématique dans les opérations de traitement du fer, ont favorisé la multiplication de petits centres sidérurgiques dans les vallées, à partir des XVème et XVIème siècles. L'énergie hydraulique sert à actionner : le patouillet (pour le lavage du minerai), la soufflerie (pour le haut fourneau), le martinet (pour battre le loupe de fer, afin de lui donner une consistance homogène), mais aussi la fenderie, le laminoir, la machine à aléser les canons... dépendent de l'énergie hydraulique.

Avant l'apparition de la roue Pelton ou turbine hydraulique, on utilise deux types de roues hydrauliques dans les forges :

- la roue à aubes : elle est installée sur les cours d'eau à faible pente, ne disposant que de faibles chutes. Relativement lente, on l'emploie surtout pour obtenir une puissance importante sans que la vitesse importe : pour la préparation des minerais avec le boccard et le patouillet, ou encore pour actionner les soufflets des hauts fourneaux. Les plus puissantes peuvent entraîner les cylindres des laminoirs et des fenderies.
- la roue à augets : plus rapide que la roue à aubes, elle est installée lorsqu'il est possible de réaliser une chute de plusieurs mètres. L'eau est amenée au dessus de la roue par un coursier en bois. C'est le seul poids de l'eau remplissant les augets qui fait tourner la roue. C'est le système idéal pour les martinets.

Le nombre de roues peut être variable selon les établissements. Les forges qui ne réalisent que l'affinage de la fonte, ne peuvent avoir que deux roues : l'une pour les soufflets, l'autre pour le martinet. Les forges qui regroupent à la fois la préparation des minerais, les hauts fourneaux, la forge et la fenderie, peuvent avoir un grand nombre de roues. Mais rien de tel en Périgord...

Le maître de forge doit constamment veiller au bon aménagement hydraulique de sa forge. Les crues, les étiages entravent le bon fonctionnement de la forge et imposent la construction d'un barrage ou d'une digue de retenue en amont de l'usine. Mais la grande irrégularité du débit des cours d'eau soumet la forge à une activité de quelques mois dans l'année (d'octobre à avril pour la forge de Savignac-Lédrier par exemple)

Une main d'œuvre rurale importante et peu coûteuse. Tout un groupe d'ouvriers hétérogène travaille dans la forge ou gravite autour d'elle. À côté des ouvriers qualifiés, on trouve la main d'œuvre non qualifiée des ouvriers-paysans qui concourent plus ou moins directement à la production, à l'entretien, au transport et vivent non loin de la forge, parfois même sur le domaine foncier du maître de forge et dont l'activité reste fondamentalement liée à l'agriculture et à l'élevage. Ces paysans abandonnent leurs terres le temps de la campagne d'activité de la forge et se trouvent ainsi un supplément de revenu en travaillant à la forge pendant la période de l'année où l'eau est abondante et les travaux des champs peu importants (fin de l'automne, hiver et début du printemps). Certains ouvriers qualifiés n'hésitent pas à se déplacer de loin, dans la mesure où on leur assure un bon salaire pour les ouvriers des fourneaux ou un bon prix "à façon" pour les mouleurs et forgerons.

Si les salaires sont dans l'ensemble assez élevés pour les ouvriers qualifiés, surtout dans les grands établissements, ceux des ouvriers-paysans sans qualification sont en revanche modestes. Les campagnes d'activité de la forge sont variables, de l'ordre de cinq mois en moyenne et sont tributaires des quantités de matières premières et de combustible disponibles, des problèmes techniques, de l'étiage des cours d'eau, des commandes, des problèmes financiers...

Des débouchés importants surtout à partir du XVIII<sup>ème</sup> siècle. Les débouchés sont nombreux et variés pour les forges du Périgord, surtout à partir du XVIII<sup>ème</sup> siècle. Les fers du Périgord ont une réputation de qualité et sont recherchés. En 1618, un Prévost du roi reconnaît : "Seuls les fers du Périgord savent rivaliser avec les fers suédois pour leur endurance et leurs qualités..."

La production très diversifiée, répond à une demande sans cesse croissante en fonte et en fer. La plupart des forges alimentent un marché local ou régional encore étroit mais qui s'élargit au XVIIIème siècle.

Elles fabriquent des pots, marmites, plaques de cheminée, chenets, fers en barre, instruments pour l'agriculture, outils de toute sorte...

Le développement du commerce atlantique et l'essor des ports de Bordeaux, la Rochelle, Rochefort... provoquent une demande accrue d'ancres de marine, de bittes etc... Des chaudières à sucre, étuves, cylindres pour moulins à sucre, outils de défrichage sont exportés vers les Amériques, les Antilles, à partir du port de Bordeaux.

Quelques forges produisent du matériel d'armement, surtout des canons. Dès le XVIIème siècle, s'impose progressivement, le "canon de fonte et de fer" apprécié pour son moindre recul et qui, remplace le canon de bronze. Les forges d'Ans, des Farges (près de Rouffignac), de Forge-Neuve... livrent des canons à l'arsenal de Rochefort créé par Colbert en 1666. Ces livraisons complètent celles des forges de l'Angoumois (Fonderie de Ruelle, la Mothe... ). Ainsi en 1751, les forges d'Ans et des Farges obtiennent la commande de 440 canons pour armer les vaisseaux de la "Royale" et devant être fournis en quatre ans. Dans un article paru dans Sud-Ouest, D. Richard constate : " la fonte à canon made in Périgord, va faire le tour du monde sur les bricks de la Royale. Les "va-t-en guerre" de Versailles et le petit caporal de Corse seront d'ailleurs les meilleurs alliés des maîtres de forges de la Dordogne. La soif de conquête des uns, liée au "faites-le vous même" caractéristique des sociétés d'autosubsistance gage le maintien d'une activité importante en plein XIXème siècle".

Les moyens de transport : l'activité sidérurgique en Périgord souffre d'une déficience des communications C'est un lourd handicap pour les maîtres de forge, tant pour l'approvisionnement en matières premières que pour la commercialisation des produits métallurgiques. Avant l'amélioration du réseau routier et l'apparition du chemin de fer au milieu du XIXème siècle, la voie d'eau est largement utilisée pour le transport. Les produits métallurgiques sont acheminés vers les ports de l'Isle, de la Vézère, de la Dordogne, puis chargés sur les gabarres. Ainsi les canons fabriqués de la forge des Farges descendent la Vézère, puis la Dordogne pour rejoindre Libourne et Bordeaux puis l'arsenal de Rochefort Dans le Nontronnais, les produits fabriqués sont "voiturés" sur des charrettes tirées par des bœufs jusqu'à Angoulême, puis par bateau vers Rochefort.

### **1.1.2 Au service de Colbert**

Colbert organise dans plusieurs régions dont le Périgord, la fabrication de canons "en fonte et en fer" qui remplacent les canons en bronze trop coûteux et dont la matière première place la France sous la dépendance de l'étranger. La production est réglementée par l'Etat qui envoie en mission en Périgord dans les années 1680 et 1690, Landouillet de Logivière, directeur général des Fonderies royales de la marine à Rochefort et Ernaud d'Eliçagaray, Inspecteur, dans le but de rechercher des maîtres de forges aptes à "fondre pour le Roy" et de contrôler les opérations de fonderie. Y. Lamy estime à 10 % environ, les forges du Périgord qui fabriquent à la fin du XVIIème siècle des canons et des boulets en fonte de fer".

Au XVIIIème siècle, l'activité des forges demeure soutenue avec le développement du commerce atlantique et les besoins de l'artillerie nécessités par les guerres. Vers

le milieu du siècle, on assiste à une certaine concentration d'établissements. Le marquis de Montalembert groupe la forge de Ruelle et quelques forges du Nontronnais. Il fait construire deux hauts fourneaux à la forge de la chapelle Saint-Robert et à celle de Forge Neuve où un inventaire de 1755 atteste dans cette dernière, de la présence de 135 canons fondus sur place

Mais après les guerres de Louis XV, les commandes diminuent, les caisses de l'Etat sont vides, le commerce des fers diminue et les maîtres de forges s'inquiètent de la concurrence des fers d'Espagne et de Suède.

A la veille de la Révolution, R. Pijassou recense 65 forges en Périgord, mais seulement 50 en activité, 38 hauts fourneaux et le Nontronnais est alors une des premières région métallurgique de France (il possède 31 des 38 hauts fourneaux).

La forge de Jomelières sur la commune de Javerlhac fabrique 3 500 quintaux de fonte par an, en partie battue sur place et transformée en fer (750 quintaux) et emploie 104 ouvriers en 1789.

Pendant la Révolution et l'Empire, certaines forges augmentent leur production, d'autres sont remises en activité. L'enquête de 1810-1811 indique 69 forges ce qui place la Dordogne au 4ème rang des départements métallurgiques.

### **1.1.3 Le déclin des forges**

Après le Premier Empire, les forges du Périgord montrent quelques signes de déclin dont les principales raisons sont :

- la concurrence des fers étrangers et ceux produits dans de grands établissements français, aux techniques de production moderne, mieux situés par rapport aux matières premières, près de la houille de plus en plus utilisée, au détriment du charbon de bois.

- la qualité des fers de la région compense de moins en moins les inconvénients d'une production artisanale très dispersée.

Dès 1822, Gardien, un ingénieur des Mines adresse un avertissement aux maîtres de forges pour leur indiquer le danger dont ils sont menacés et les moyens de l'éviter :

"Les usines de fer de la Dordogne sont menacées d'une prompte décadence si leurs méthodes de travail ne subissent pas incessamment des modifications salutaires. De plus des usines sont en train de s'établir sur le modèle anglais en Lorraine, en Bourgogne, en Bretagne, et dans le Berry. En supposant que le gouvernement maintienne des droits excessifs sur les fers étrangers, les maîtres de forges du Périgord pourront-ils résister à la concurrence des fers français, fabriqués selon la méthode nouvelle... ?".

Certains maîtres de forges réagissent en se regroupant, essaient d'améliorer leurs techniques de production en introduisant des méthodes anglaises et de trouver de nouveaux marchés. Ainsi, aux Eyzies les fonderies et tréfileries sont reconstruites par les Festugière, père et fils, coulent 500 quintaux d'acier par jour produit selon les procédés modernes (utilisation de la houille... ) et emploient 200 ouvriers vers 1850. Quelques mines de houille sont exploitées à Saint-Lazare de Beauregard, au Lardin et à Cubjac.

En 1859, on compte encore 43 forges en Périgord pour 23 hauts fourneaux produisant 14 000 tonnes de fonte. Mais le traité de libre-échange franco-anglais en 1860 anéantit les efforts des Maîtres de forges périgourdins. Que peuvent-ils faire, face aux puissantes entreprises d'outre-Manche et face aux concentrations

métallurgiques de l'Est et du Nord de la France, munies de puissants moyens financiers et techniques, disposant d'importants gisements de fer et de houille et d'une bonne desserte ferroviaire ?

En 1868, le Comité des forges de la circonscription du Sud-Ouest : "constate avec un douloureux saisissement, que depuis le régime économique de 1860, partie des feux sont éteints dans les forges restées en activité, et que tout travail a absolument cessé..." dans 25 forges du Périgord.

Après 1870, les derniers hauts fourneaux s'éteignent les uns après les autres. Le dernier, celui de Savignac-Lédrier sur l'Auvézère produira de la fonte au bois jusqu'en 1930.

Bibliographie :

- Les anciennes forges du Périgord. E. Peyronnet. Editions Delmas
- Hommes de fer on Périgord au XIXème siècle. Y. Larny. Editions la Manufacture
- Forges en Périgord. M.L Lamy, Y. Lamy, M. Secondat T.1. Editions PLB
- L'ancienne industrie du fer du Nontronnais du XVIIème à la fin du XIXème siècle. D.E.S. R. Pijassou
- La vie quotidienne en Périgord au temps de Jacquou le Croquant. G. Fayolle. Editions Hachette
- Encyclopédie Diderot. Fonderies, Forges ou l'art du fer. Interlivres
- Les travailleurs du fer. J.Y Andrieux. Editions Découvertes Gallimard
- La grande forge. C. Sütterlin. Editions d'Assailly
- Energies d'autrefois. B. Dufournier T.1 Editions E.P.A
- Fonte et fer en Périgord. Catalogue d'exposition, Y. Laborie. Ville de Bergerac 1993
- Forge-Neuve de Reillac M.L Lamy, article paru dans les Vieilles Demeures en Périgord. Découverte 2, PLB édition
- Forge des Eyzies. M. Secondat. SHAP, 1988
  
- Dossiers Histoire et Archéologie n° 107 juillet-août 1986
- Plaquette pédagogique. Introduction à la Protohistoire en Périgord. C. Chevillot. Parc archéologique de Beynac
- Articles divers dans Sud-Ouest et Périgord Magazine

#### **1.1.4 Quelques aspects de la vie de la Forge**

A la forge ou en relation avec elle, travaille tout un ensemble de personnes, des ouvriers qualifiés et une importante main d'œuvre non qualifiée de paysans-ouvriers pour qui la forge procure un revenu d'appoint à leurs activités agricoles. Les ouvriers qualifiés : certains ouvriers qualifiés travaillent au haut fourneau. Il s'agit du maître fondeur, des "gardeurs"(qui assurent la surveillance jour et nuit du fourneau), des "chargeurs" (qui chargent le fourneau de minerai, castine et charbon de bois), du maître souffletier et des mouleurs.

D'autres sont à la forge, maître affineur, affineurs, forgerons, marteleurs, lamineurs, fendeurs, puddlers...

Les ouvriers qualifiés, dont le savoir-faire est très apprécié du maître de forges sont recrutés à chaque campagne de fondage.

Les ouvriers non-qualifiés : Ils sont nombreux et ont des activités très diversifiées. Y. Lamy estime : "le rapport des spécialistes aux non-spécialistes de un à dix, soit des non-spécialistes dix fois plus nombreux. Il s'agissait d'une paysannerie pluriactive et interchangeable"

Ils sont chargés de l'extraction et de la préparation des matières premières nécessaires à la sidérurgie. Ce sont les bûcherons qui préparent le travail des charbonniers, les mineurs encore appelés tireurs de mine qui restent de simples terrassiers et la main d'œuvre qui procède au lavage, au criblage, au bocardage du minerai. Il y a aussi ceux qui assurent le transport des matières premières, du charbon de bois ou des produits métallurgiques : les voituriers, les charretiers qui perdront dans la seconde moitié du XIXème siècle la maîtrise des charrois avec l'arrivée des chemins de fer et des nouvelles techniques de transport.

Ces paysans-ouvriers auxquels il faut associer des enfants, forment un réservoir de main d'œuvre pour le maître de forge. Travaillant à façon ou à la pièce, ils sont tributaires des marchés et du fonctionnement temporaire de la forge. Entre les ouvriers qualifiés et les paysans-ouvriers on peut distinguer un groupe intermédiaire, chargé de l'entretien des bâtiments (maçons, charpentiers), des machines hydrauliques (mécaniciens), ou encore de la réparation des soufflets (souffletiers).

Les salaires : Ils sont très variables selon les types d'activités. Les ouvriers qualifiés sont généralement bien payés - Par exemple, le salaire des puddlers ou des affineurs, qui est un salaire à la tâche, représente environ le double de celui des ouvriers d'entretien - Ces derniers sont payés le plus souvent à la journée de travail et peuvent recevoir une partie de leur salaire en nature et logent sur place à la "cantine"

Les ouvriers du fourneau ("chargeurs", "gardeurs" ..) sont rémunérés à la journée, tout comme les ouvriers d'entretien. Leur salaire moyen mensuel reste inférieur à celui des ouvriers puddlers. Les équipes d'ouvriers spécialisés sont constituées au début de la campagne de fondage. Une fois celle-ci achevée, ils repartent chez eux et reviendront offrir leurs services pour la prochaine campagne de fondage.

#### Bibliographie :

- Hommes de fer en Périgord au XIXème siècle. Yvon Lamy, Editions la Manufacture 1987
- Les anciennes forges du Périgord. E. Peyronnet, Editions Delmas 1958
- L'Auvézère et la Loue. Pierre Thibaud, Editions Fanlac 1993
- Fonderies, forges ou l'art du fer. Encyclopédie Diderot, Interlivres
- La grande forge. C.Sütterlin, Editions d'Assailly
- Energies d'autrefois. B. Dufournier T. 1, Editions E.P.A
- Fonte et fer en Périgord. Catalogue d'exposition. Y. Laborie, Ville de Bergerac 1993
- La forge de Savignac-Lédrier. Un exemple d'archéologie industrielle. CNDP Bordeaux

## 1.2 Forgeneuve

### 1.2.1 Quelques remarques historiques sur Forgeneuve

Dans l'ouvrage de E. PEYRONNET Imprimerie Delmas Bordeaux 1958 : « Les Anciennes Forges du Périgord », on trouve page 289 :

« Le Marquis de Montalembert avait fait établir 2 hauts fourneaux et une forge à fer doux à cet endroit. En 1766, il a pour Régisseur le sieur Guyon.

En 1772, elle est peu exploitée et, en 1774, le Marquis de Montalembert la vend au Comte d'Artois.

En 1782, elle devient Fonderie Royale et elle est affermée à Loulaigne « fondeur habile et avisé », qui reçoit commande, de 224 canons de petits calibres.

En 1794 et 1795, il coule 182 canons pour la Fonderie de Ruelle.

En 1799, Mme Veuve Loulaigne reprend les fondages et livre à Ruelle 168 canons.

En 1806, l'entreprise de Forge-Neuve est confiée à Mr Ribeyrol qui s'engage à vendre tous les ans à Ruelle 4000 quintaux de fonte à 21 francs le quintal.

En 1811, Mme Veuve Loulaigne est portée comme propriétaire; la forge est inactive.

En 1827, M Bouloumeix devient fermier puis en 1836, Mr Ribeyrol reprend l'exploitation.

En 1854, les domaines vendent la Forge au sieur Vallade. Elle est ensuite achetée par Mr Mousnier qui prend Mr Laroche comme Maître de Forge, pour rouvrir la forge; mais à la suite d'un désaccord entre eux, l'usine ne tarde pas ... cesser toute activité vers 1870, et M. Mousnier installe une laiterie. »

Qui sont ces Mousnier et Vallade ?

Léonard Mousnier Propriétaire fermier à la Salamanie commune de St Barthélemy est marié à Marie Vallade fille de Jean Vallade. C'est le père de cette dernière qui acheta Forgeneuve. Ensuite la propriété fut achetée par son beau-fils qui eut une fille et un fils. Sa fille Marie Mousnier se maria en 1877 à Jules François Maudet. Ce sont ces 2 fils qui hériteront ensuite de la propriété.

L'ancêtre des Mousnier Pierre : propriétaire et meunier au Moulin de Chambouraud est mon arrière- arrière- arrière- arrière- grand-père.

L'ancêtre des Vallade Martin Vallade est mon arrière- arrière- arrière- arrière- grand-père.

En 1929 André Maudet déclare être nu-propriétaire de Forgeneuve provenant d'une donation à titre de partage anticipé à lui faite ainsi qu'à son frère par madame Veuve Maudet sa mère et monsieur Eugène Mousnier son oncle.

Dans un arrangement de famille, Forgeneuve, propriété Mousnier fut léguée à André Maudet, tandis que la propriété de St Mathieu, bien Maudet, revenait à son frère Maurice.

Un acte de notaire de 1929 (Maître Sarlanges à St Barthelemy) donne la pleine propriété de Forgeneuve à André Maudet.

A la suite de ce partage, Madame Maudet Marie a quitté St Mathieu pour s'installer chez son frère Emile. Ils y ont fini leurs jours, tous les deux.



## 1.2.2 Les Forges du Bandiat

Dans la seconde moitié du XVIII<sup>ème</sup> siècle, le Haut Périgord est une importante région sidérurgique. Les forges de Jommelières, la Chapelle Saint-Robert, la Mothe et Forgeneuve sur le Bandiat Bonrecueil sur la Nizonne, possèdent deux hauts fourneaux jumelés et alimentent en canons de tous calibres la marine royale du Ponant basée à Rochefort. Aujourd'hui, Il reste peu de témoignages de cette période d'intense activité économique. Seule, Forgeneuve conserve un ensemble architectural Intéressant. Son histoire est liée en grande partie au marquis de Montalembert.

La tradition métallurgique est ancienne dans la vallée du Bandiat. Depuis le Moyen-Age, de nombreuses forges fabriquent des outils pour l'agriculture, des instruments de cuisine, des plaques de cheminée... Ici toutes les conditions sont réunies pour le travail du fer.

Le minerai de fer, Il est abondant dans la région et de bonne teneur (35 %). Collecté à la surface du sol après un labour, ou "tiré" dans des "trous" par des terrassiers, il est aussi recueilli dans des galeries rarement boisées et où les risques d'éboulement sont redoutés.

D'importantes forêts. Les forêts de Rudeau, de la Mothe, de la Braconne... fournissent les quantités de charbon de bois nécessaires. Une fois les travaux des champs terminés, de nombreux paysans trouvent dans le charbon de bois, une source de revenu complémentaire non négligeable.

La castine. La castine ou pierre à chaux ne pose pas de problème d'approvisionnement. On l'utilise pour faire fondre dans les hauts fourneaux le sable et l'argile incorporés au minerai de fer.

Le Bandiat. La rivière le Bandiat assure la force motrice indispensable pour actionner entre autres, les soufflets qui permettent d'élever la température du foyer et d'obtenir une meilleure combustion du charbon de bois par un apport régulier d'oxygène. Des aménagements hydrauliques (barrage, digue de retenue, bief... ) assurent une meilleure maîtrise de l'eau.

La main d'œuvre. Les paysans disponibles après les gros travaux agricoles fournissent la main d'œuvre saisonnière indispensable à l'activité des forges et doit se contenter de bas salaires. Dans les grosses fonderies, les ouvriers qualifiés engagés selon leurs compétences sont bien payés.

La demande. L'activité des forges du Bandiat pour la plupart de taille modeste (4 ou 5 ouvriers en moyenne et une production annuelle de 50 tonnes de fer par an), est liée à la demande fluctuante en fer et en fonte du marché local. Sous l'impulsion du marquis de Montalembert, elles vont devoir s'adapter à des commandes importantes en canons et dépendre désormais des achats de la Marine Royale et des possibilités financières de l'Etat.

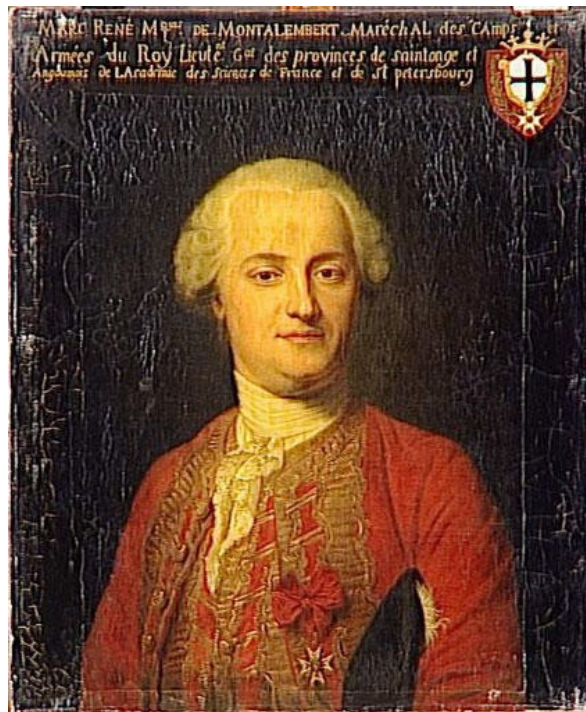
## 1.2.3 Le Marquis de MONTALEMBERT et la production de canons.

Le marquis de Montalembert (1714-1800) est à l'origine du renouveau de l'activité sidérurgique de la vallée du Bandiat, en sommeil au milieu du XVIII<sup>ème</sup> siècle.

Une brillante carrière militaire :

Né à Angoulême en 1714, dans une famille de noblesse ancienne dont la devise est "je porte le fer, le fer me portera" , le marquis Marc-René de Montalembert commence à 18 ans une brillante carrière militaire. Capitaine à 20 ans, il sera promu général de division sous le Directoire, peu de temps avant sa mort en 1800, à l'âge de 86 ans.

Passionné d'art militaire, il devient sous Louis XV, le plus grand spécialiste des fortifications. Dans son principal ouvrage en onze tomes "la fortification perpendiculaire ou l'Art défensif supérieur à l'offensif" (1776-1796), il ouvre une nouvelle période dans cet art, resté presque stationnaire depuis Vauban, en introduisant son système des forts détachés qui s'imposa au XIXème siècle.



Fournisseur de canons :

Rendu à la vie civile en 1748 après la fin de la guerre de succession d'Autriche, il conçoit alors une idée qui allait changer le destin économique de la région du Bandiat : fabriquer des canons de marine.

Grâce aux indiscretions de l'intendant de Rochefort, Montalembert apprend la réorganisation de la marine après son anéantissement par les Anglais et les nouveaux besoins qui en découleraient. Il obtient ainsi, en novembre 1750, un marché de 1 400 canons à livrer en 3 ans, aux dépens de deux maîtres de forges sans doute moins influents. Montalembert parvient à prendre en main plusieurs forges de la région de l'Angoumois et du Haut - Périgord : il achète Forgeueuve pour 27.600 livres à la famille de Coube de Lusignan, Il construit l'usine de Ruelle, afferme les forges de Jommelières et la Chapelle Saint-Robert sur le Bandiat, de

Rudeau, Bonrecueil et Combler sur la Nizonne, Montizon sur un affluent de la Tardoire. Il crée ainsi un groupe étonnant pour l'époque de 16 hauts fourneaux et conclue des contrats de sous-traitance avec les forges d'Etouars, de la Mothe... ajoutant encore 8 hauts fourneaux à son groupe. Pour financer les aménagements et constructions, Montalembert obtient de la Marine d'énormes avances sur son marché.

Des engagements non honorés :

Après la première fourniture de 100 canons par la forge de Jommelières en 1751, les difficultés s'accumulent ensuite. Retards de livraison, grand nombre de pièces refusées, hostilité de Marchault d'Arnouville, le nouveau ministre de la Marine, à l'égard de Montalembert expliquent l'évincement de ce dernier en 1755 pour engagements non honorés. Les entreprises de Montalembert sont alors mises en régie et dirigées par Maritz, un suisse inventeur du "banc de forage horizontal" pour les canons.

En 1771, un accord de liquidation des comptes entre l'Etat et Montalembert est conclu. En 1774, Montalembert vend les forges de Ruelle et de Forgeneuve au comte d'Artois, qui les échangent deux ans plus tard avec son frère, Louis XVI, contre des forêts en Argonne.

#### **1.2.4 Fonderie Royale de canons pour la Marine**

En 1778, les installations de Forgeneuve sont entièrement renouvelées pour une somme de 18.876 livres. L'année suivante, deux machines neuves à forer et tourner les Canons sont Installées pour une dépense de 5.067 livres.

Puis, par lettres-patentes du 21 juillet 1782, le roi érige "Ruelle et Forgeneuve en Fonderies et Manufactures royales, avec le privilège de fabriquer à perpétuité des canons pour notre marine", avec "permission aux entrepreneurs d'y avoir des gardes revêtus de nos livrées et de faire mettre pour inscription sur les principales portes desdits établissements : Fonderie royale de canons pour la Marine".

La vie à la forge :

On a du mal aujourd'hui à imaginer la grande activité qui devait régner autour des bâtiments durant les 5 mois en moyenne par an de fabrication de la fonte. Celle-ci se fait dans deux hauts fourneaux construits en 1750 par Montalembert, en pierre calcaire et revêtus à l'intérieur d'une chemise en briques réfractaires. Une passerelle en bois inclinée permet de monter à dos d'homme mènèrai, castine et charbon de bois sur la terrasse, afin de remplir les hauts fourneaux par le haut. La fonte produite se rassemble dans la partie basse du haut fourneau ou creuset. Les travaux de manutentions, extractions, transports sont assurés par les paysans locaux. Des ouvriers qualifiés, généralement étrangers au pays dirigent le chargement des hauts fourneaux, assurent la fabrication des moules, les coulées, les forages.

La production de canons :

Il est difficile d'évaluer la production de Forgeneuve. Jean Maudet dans un article documenté sur Forgeneuve et le marquis de Montalembert cite quelques statistiques :

- En 1784, les ordres de fondage donnés à Loulaigue "fondeur habile et avisé" à qui la Marine a confié l'entreprise, portent sur : 106 canons de calibre 12 ( c'est-à-dire lançant des boulets de 12 livres ), 64 canons de calibre 8, 54 canons de calibre 6 soit 224 canons au total
- Un rapport de la Marine de 1792 évalue la capacité de production de Forgeneuve à 4 000 quintaux d'artillerie.
- 182 canons sont coulés en l'an II et en l'an III de la République.

Après la mort de Loulaigue en l'an VI, sa veuve poursuit l'exploitation de la forge et reçoit en l'An VII une commande de 120 canons. En 1803, Forgeneuve cesse toute activité. En 1825, tout le matériel est démonté, puis transporté à Ruelle, fonderie mieux placée, plus moderne, de plus grande capacité.

#### UN BEL ENSEMBLE ARCHITECTURAL :

En 1845, les terres, puis en 1870 les bâtiments de Forgeneuve sont vendus par l'Etat à la famille Vallade - Mousnier - Maudet. Forgeneuve conserve aujourd'hui le bâtiment des hauts fourneaux du XVIIIème siècle avec une roue motrice en bois, la halle à charbon et le logis du maître. L'ensemble de la Forge est inscrit à l'inventaire supplémentaire des Monuments Historiques depuis 1976.

#### Bibliographie :

- Forgeneuve et le marquis de Montalembert. J. Maudet, Cahiers de la Chapelle St Robert n° 3, p. 1 à 14
- L'ancienne Industrie du fer dans la Périgord septentrional. R. Pijassou, Mémoire de D.E.S - Bordeaux 1959
- Energies d'autrefois. B. Dufournier, E.P.A tome 1
- Documentation du Centre d'Etude et de Découverte du Patrimoine à Varaignes